

# Тюковые пресс- подборщики S160, S180 и S200



## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### Тюковые пресс-подборщики S160, S180 и S200

OMFH347985 ВЫПУСК D2 (RUSSE)

**John Deere Arc-lès-Gray**

Европейское исполнение  
PRINTED IN U.S.A.



# Введение

## Предисловие

Внимательно ПРОЧИТАЙТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО, чтобы ознакомиться с методами правильной эксплуатации и обслуживания машины. Если это требование не будет выполнено, возможны травмы или повреждение оборудования. Возможно, что текст данного руководства, а также знаки безопасности на вашей машине имеются и на других языках (для заказа обратиться к своему дилеру John Deere).

ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ неотъемлемой частью машины и должно оставаться вместе с машиной в случае ее продажи.

ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ в данном руководстве приведены как в метрической, так и в традиционной американской системе единиц. Используйте только оригинальные запасные части и крепежные детали. Для метрических или дюймовых крепежных деталей потребуются специальный метрический или дюймовый гаечный ключ.

ПРАВУЮ И ЛЕВУЮ стороны определяют, встав лицом по направлению движения оборудования передним ходом.

ЗАПИШИТЕ ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЕ НОМЕРА ИЗДЕЛИЙ (P.I.N.) в разделе Технические характеристики или Серийные номера. Для облегчения поиска машины в случае ее угона следует аккуратно переписать все номера. При заказе запасных частей вашему дилеру тоже понадобятся эти номера. Храните информацию об идентификационных номерах в надежном месте вне машины.

ПЕРЕД ДОСТАВКОЙ ДАННОЙ МАШИНЫ Ваш дилер осуществил ее предпродажную подготовку.

НАСТОЯЩИЙ ТЮКОВЫЙ ПРЕСС-ПОДБОРЩИК ПРЕДНАЗНАЧЕН ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО для использования на частных сельскохозяйственных или подобных работах ("НАЗНАЧЕНИЕ"). Любое иное использование считается использованием не по

назначению. Изготовитель не несет ответственности за повреждения и травмы вследствие ненадлежащего использования, и все риски целиком ложатся на пользователя. Соблюдение и строгое выполнение условий эксплуатации, обслуживания и ремонта, указанных производителем, также составляют неотъемлемую часть понятия использования по назначению.

РАБОТА НА ТЮКОВОМ ПРЕССЕ-ПОДБОРЩИКЕ, его обслуживание и ремонт должны осуществляться только специалистами, знакомыми со всеми его функциями и информированными о необходимых требованиях безопасности (предотвращение несчастных случаев). Правила предотвращения несчастных случаев, все действующие требования по безопасности и профессиональной гигиене, а также правила дорожного движения подлежат постоянному и неукоснительному соблюдению. Любые несанкционированные модификации данной машины освобождают изготовителя от какой-либо ответственности за последующие поломки и травмы.

РЕГИСТРАЦИЯ БЫВШИХ В ЭКСПЛУАТАЦИИ ИЗДЕЛИЙ. В случае приобретения подержанных изделий John Deere у уполномоченного дилера John Deere регистрационная информация обновляется дилером, и от вас никакой дополнительной информации не требуется.

Если вы приобрели бывшее в употреблении изделие John Deere на аукционе, у трейдера или у фермера, зарегистрируйте его. John Deere и дилеры John Deere уделяют огромное внимание безопасности и степени удовлетворенности клиента. Ваш местный дилер John Deere обладает наилучшим оснащением и готов оказать наивысший уровень поддержки для вашей машины. Укажите сведения о приобретенном изделии и свой адрес в интерактивном режиме, на веб-сайте компании John Deere (в разделе вашей страны), затем выберите предпочтительный для вас дилерский центр.

CC03745,00012F8 -59-27SEP19-1/1

### Проверка перед поставкой

**Следующие проверки, настройки и работы по обслуживанию были выполнены перед поставкой машины:**

1.  Все ли детали, поставленные в комплекте, установлены на пресс-подборщике?
2.  Уровень масла в редукторах в норме?
3.  Транспортировочная заглушка заменена предохранительным клапаном на редукторе?
4.  Во все смазочные фитинги закачена смазка?
5.  Приводной вал обрезан до нужных размеров?
6.  Правильно ли отрегулирована защитная фрикционная муфта привода?
7.  Правильно ли отрегулировано натяжение пружины плавающей подвески подборщика?
8.  Правильно ли отрегулированы узловязатели / крутильные механизмы?
9.  Правильно ли отрегулирована измерительная рукоятка?
10.  Правильно ли выставлен зазор между головкой плунжера и стационарными ножами?
11.  Правильно ли синхронизирован пресс-подборщик?
12.  Все цепи натянуты и смазаны надлежащим образом?
13.  Все болты и гайки затянуты с указанным моментом затяжки?
14.  Все движущиеся детали работают свободно?
15.  Все щитки на месте и закреплены?
16.  Выполните пробную поездку на машине.
17.  Трубопроводы и шланги проверены и не имеют течей?
18.  Проверено ли давление в шинах?
19.  Аккуратно ли выполнены красочные покрытия и закреплены таблички?
20.  Объяснены ли механизатору все правила управления, техники безопасности?
21.  Руководство механика-водителя передано механику-водителю?

**Дата:**

**Подпись дилера/специалиста по обслуживанию:**



# Содержание

	Стр.		Стр.
<b>Общие виды</b>			
Общие виды .....	00-1	Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин ..	05-11
<b>Техника безопасности</b>		Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием.....	05-12
Ознакомление с информацией по технике безопасности .....	05-1	Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением.....	05-12
Соблюдение инструкций по технике безопасности .....	05-1	Не допускайте попадания высоконапорной струи на предупреждающие знаки .....	05-13
Разъяснение значений предупредительных надписей.....	05-2	Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры .....	05-13
Соблюдать правила дорожного движения.....	05-2	Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей.....	05-14
Техника безопасности при хранении дополнительного оборудования.....	05-2	<b>Знаки безопасности</b>	
Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям.....	05-3	Замена знаков безопасности .....	10-1
Пользование защитной одеждой.....	05-3	Руководство по эксплуатации.....	10-1
Работа с ножами.....	05-3	Ремонт и техническое обслуживание .....	10-2
Проверьте безопасную работу оборудования.....	05-3	Маховик .....	10-2
Не приближайтесь к вращающимся карданным передаткам .....	05-4	Приводной ремень.....	10-3
Не приближайтесь к деталям приемной камеры .....	05-5	Передача на пресс-подборщик.....	10-3
Использование предупредительных световых приборов и предохранительных устройств .....	05-5	540 ОБ/МИН .....	10-4
Пользуйтесь страховочной цепью .....	05-5	Подборщик .....	10-4
Соблюдение максимально допустимой скорости транспортировки .....	05-6	Вилка .....	10-5
Следуйте рекомендациям по выбору шин.....	05-6	Плунжер.....	10-5
Безопасное обслуживание шин .....	05-7	Узловязатель.....	10-6
Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин.....	05-7	Лоток прессовальной камеры .....	10-6
Правила техники безопасности при эксплуатации пресс-подборщика .....	05-7	Игла.....	10-6
Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах .....	05-8	<b>Подготовка трактора</b>	
Предотвращение возгорания.....	05-8	Регулировка тяговой штанги .....	15-1
В случае пожара .....	05-9	Выбор частоты вращения ВОМ трактора .....	15-1
Перевозка пассажиров на машине запрещена.....	05-9	<b>Подготовка пресс-подборщика</b>	
Правила техники безопасности при обслуживании машины .....	05-9	Выбор катушки шпагата и проволоки.....	20-1
Практика безопасного техобслуживания .....	05-10	Установка шпагата .....	20-2
Обеспечение безопасности людей и животных .....	05-10	Установка провода.....	20-3
Опасность выброса жидкостей под высоким давлением .....	05-11	Накачка шин.....	20-4
		Проверка момента затяжки колесных гаек .....	20-5
		<b>Подсоединение</b>	
		Присоединение пресс-подборщика к трактору.....	25-1

Продолжение на следующей стр.

*Оригинальное руководство. Все данные, иллюстрации и спецификации в этом руководстве основаны на последней информации, имеющейся на момент публикации. Компания оставляет за собой право вносить изменения в любое время без уведомления.*

COPYRIGHT © 2022  
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center  
Zentralfunktionen  
All rights reserved.  
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual  
Previous Editions  
Copyright © 2021, 2019

Стр.	Стр.		
Установка положения дышла.....	25-2	Регулировка высоты подборщика .....	35-8
Подсоединение телескопической карданной передачи к карданному валу отбора мощности трактора .....	25-3	Регулировка высоты колеса подборщика .....	35-9
Подсоединение к гидравлической системе трактора.....	25-5	Регулировка лотка прессовальной камеры ..	35-10
Подсоединение семиклеммного гнезда прицепа .....	25-5	Регулировка длины тюков .....	35-10
Подключение вентилятора.....	25-5	Регулировка плотности тюка (механическое устройство).....	35-11
Подсоединение пневматического устройства регулировки плотности (при наличии).....	25-6	Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство) .....	35-12
Подсоединение жгута проводов видеокамеры (при наличии) .....	25-7	Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные сдвоенными вилами).....	35-13
<b>Отсоединение</b>		Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные шнеком).....	35-15
Отсоединение пресс-подборщика трактора .....	27-1	<b>Дополнительное оборудование</b>	
<b>Транспортировка и стояночное положение</b>		Обнаружение навесного оборудования .....	40-1
Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования .....	30-1	<b>Смазка и техническое обслуживание</b>	
Подготовка пресс-подборщика к транспортировке.....	30-2	Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины .....	45-1
Транспортировка пресс-подборщика .....	30-3	Соблюдение интервалов обслуживания.....	45-1
<b>Период обкатки</b>		Проведение смазки и техобслуживания .....	45-1
Обкатка пресс-подборщика .....	32-1	Универсальная смазка для сверхвысокого давления (EP) .....	45-2
Период обкатки: После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек.....	32-1	Редукторное масло .....	45-3
Период обкатки: Через первые 10 моточасов — проверка приводного ремня подборщика .....	32-1	Высоковязкое масло для редукторов .....	45-4
Период обкатки: Через первые 10 моточасов — проверка приводного ремня шнека (при наличии).....	32-2	Альтернативные и синтетические смазочные материалы .....	45-4
<b>Эксплуатация — общие сведения</b>		Хранение смазочных материалов .....	45-5
Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика .....	35-1	Смеси смазочных материалов.....	45-5
Очистка машины с целью предотвращения возгорания .....	35-1	Через первые 4 моточасов: Проверьте болт коленчатого вала плунжера .....	45-5
В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия .....	35-2	По мере необходимости: Очистка фильтра пневматического устройства регулировки плотности (при наличии).....	45-5
Подготовка растительной массы .....	35-2	Ежедневно: Предотвращение возгорания.....	45-6
Эксплуатация пресс-подборщика на склонах .....	35-3	Через каждые 8 моточасов: Проверьте отверстия иглы.....	45-6
Эксплуатация пресс-подборщика в ночное время .....	35-3	Через каждые 8 моточасов: Проверка прессовальной камеры .....	45-6
Устранение закупорки .....	35-4	Через каждые 8 моточасов: Проверьте защиту телескопической карданной передачи .....	45-6
Замена предохранительного болта маховика .....	35-5	Через каждые 8 моточасов: Проверьте узловязатель .....	45-6
Замена предохранительного болта на узловязателе.....	35-6	Через каждые 8 моточасов: Проверьте подборщик .....	45-6
Замените предохранительный болт вилок.....	35-7	Через каждые 8 моточасов: Смажьте узловязатели.....	45-7
		Через каждые 8 моточасов: Смазка роликов узловязателя .....	45-7
		Через каждые 8 моточасов: Смажьте запорную планку.....	45-8
		Через каждые 8 моточасов: Смазка опоры рычага иглы .....	45-8

Продолжение на следующей стр.

Стр.	Стр.		
Через каждые 8 моточасов: Смазка кулачка подборщика.....	45-8	Ежегодно Проверьте болты тяговой штанги .....	45-17
Через каждые 8 моточасов: Смазка опоры диска в форме звезды .....	45-9	Ежегодно Проверка момента затяжки колесных гаек .....	45-17
Через каждые 8 моточасов: Смажьте шток домкрата .....	45-9	Ежегодно Смажьте корпус вил.....	45-18
Через каждые 8 моточасов: Смажьте передние вилы.....	45-9	Ежегодно Смазка корпуса шнека (при наличии).....	45-18
Через каждые 8 моточасов: Смажьте соединительную тягу передних вилок.....	45-10	Ежегодно Слейте и долейте масло в картер коробки передач .....	45-18
Через каждые 8 моточасов: Смазка ступицы маховика .....	45-10	Каждые 6 лет – Гидравлические шланги .....	45-19
Через каждые 8 моточасов: Смажьте головку штока .....	45-11	<b>Поиск и устранение неисправностей</b>	
Через каждые 8 моточасов: Смажьте узловязатель.....	45-11	Форма рулона .....	50-1
Через каждые 8 моточасов: Смажьте шестерню узловязателя.....	45-11	Предохранительные болты.....	50-3
Через каждые 8 моточасов: Смазывание опоры вала.....	45-12	Неисправности узловязателей .....	50-5
Через каждые 8 моточасов: Смажьте пальцы подборщика .....	45-12	Шпагатный узловязатель .....	50-12
Через каждые 8 моточасов: Смазка трансмиссии шнека (при наличии).....	45-13	Узловязатель железного провода.....	50-14
Через каждые 8 моточасов: Смазка шнека (при наличии) .....	45-14	Система трансмиссии .....	50-15
Через каждые 20 моточасов: Проверьте подборщик.....	45-14	Подборщик .....	50-16
Через каждые 25 моточасов: Смажьте телескопическую карданную передачу .....	45-15	<b>Обслуживание</b>	
Через каждые 50 моточасов: Проверьте болт колечатого вала плунжера .....	45-15	Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой .....	55-1
Через каждые 50 моточасов: Проверка гидравлической системы .....	45-15	Перед выполнением работ по техобслуживанию .....	55-2
Через каждые 50 моточасов: Проверка шин .....	45-15	Предотвращение возгорания при техобслуживании.....	55-3
Через каждые 50 моточасов: Проверка момента затяжки колесных гаек.....	45-15	Использование безопасных процедур обслуживания .....	55-3
Через каждые 50 моточасов: Проверьте болты рамы дышла и сцепки ..	45-15	Использование оригинальных запчастей производства John Deere .....	55-4
Через каждые 100 моточасов: Проверка уровня масла в картере коробки передач .....	45-16	Замена гидравлических компонентов .....	55-4
Через каждые 125 моточасов: Смажьте цепи.....	45-16	Регулировка синхронизации гидравлического устройства складывания дышла (при наличии) .....	55-5
Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените втулки предохранительных болтов .....	45-17	Регулировка крутящего момента муфты маховика .....	55-6
Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените ножи .....	45-17	Выполнение синхронизации машины .....	55-6
Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените цепи .....	45-17	Установка положения плунжера для синхронизации .....	55-6
Ежегодно Проверка втулок предохранительного болта маховика .....	45-17	Регулировка синхронизации подающих вилок.....	55-7
		Регулировка приводного ремня подборщика ..	55-8
		Замена приводного ремня шнека .....	55-9
		Регулировка приводного ремня шнека.....	55-10
		Отрегулируйте синхронизацию игл .....	55-10
		Тормоз вала узловязателей .....	55-13
		Отрегулируйте стопорный штифт.....	55-15
		Отрегулируйте ножи плунжера.....	55-16
		Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата).....	55-17
		Посадочные места для предохранительного болта на узловязателе.....	55-18
		Проверка положения иглы (узловязатель для шпагата).....	55-19

Продолжение на следующей стр.

	Стр.
Регулировка положения направляющего рычага (шпагатный узловязатель) .....	55-20
Отрегулируйте положение иглы (узловязатель проволоки) .....	55-21
Регулировка скручивателя (узловязатель проволоки) .....	55-22
Регулировка штока узловязателя (узловязатель железного провода) .....	55-24
Регулировка зажимов для проволочного упора (узловязатель проволоки) .....	55-25
Точки подвески пресс-подборщика .....	55-26

### Хранение

Подготовка пресс-подборщика к хранению .....	60-1
Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона .....	60-1
Подготовка пресс-подборщика к началу сезона .....	60-1

### Технические характеристики

Технические характеристики пресс-подборщика серии S160 .....	65-1
Спецификация пресс-подборщика серии S180 .....	65-3
Спецификация пресс-подборщика серии S200 .....	65-5
Декларация соответствия нормам ЕС Тюковые пресс-подборщики S160 и S180 .....	65-7
Декларация соответствия нормам ЕС Тюковые пресс-подборщики S160 и S180 .....	65-8
Декларация соответствия нормам ЕС Тюковые пресс-подборщики S160, S180 и S200 .....	65-9
Декларация соответствия нормам Великобритании Тюковые пресс-подборщики S160, S180 и S200 .....	65-10
Евразийский Экономический Союз .....	65-11

### Серийные номера

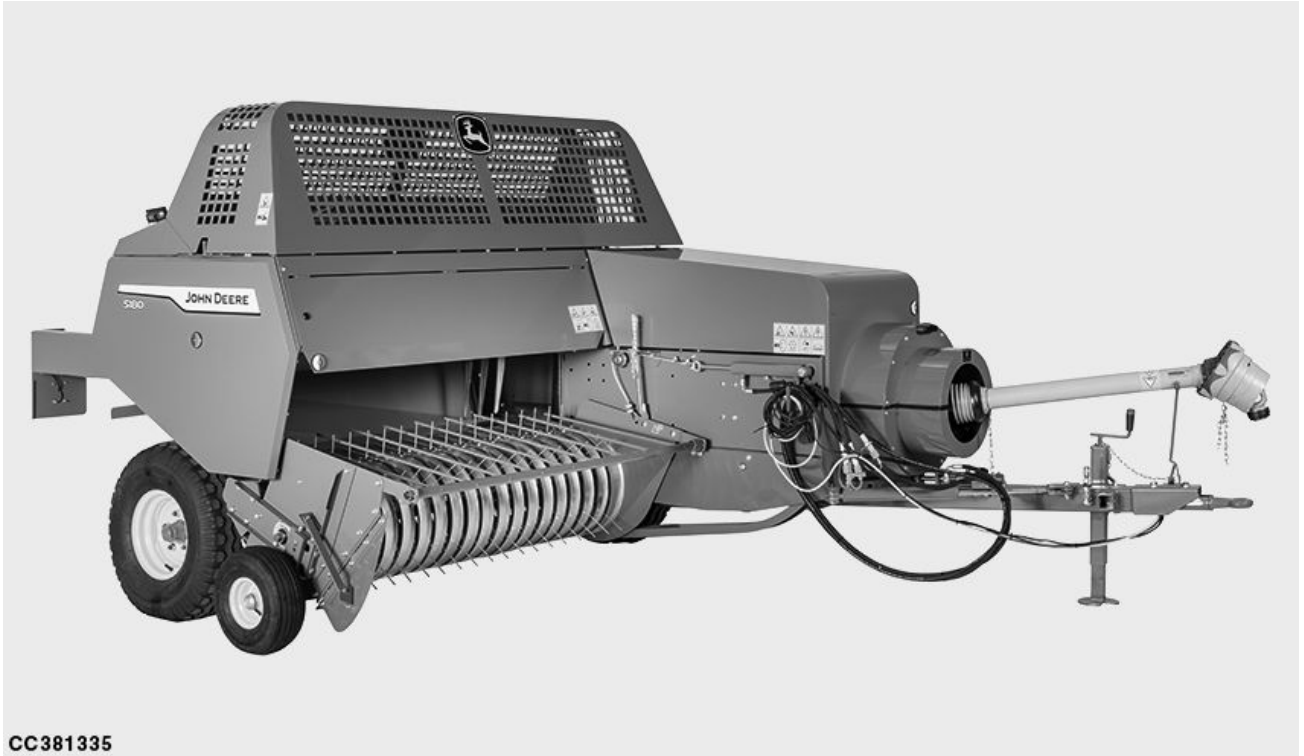
Табличка с серийным номером .....	70-1
Описание таблички с серийным номером .....	70-1
Запись серийного номера машины .....	70-1
Храните доказательства прав собственности .....	70-2
Обеспечить безопасное хранение машины .....	70-2

### Доступная документация John Deere по обслуживанию

Техническая информация .....	SLIT-1
------------------------------	--------

# Общие виды

## Общие виды



CC381335

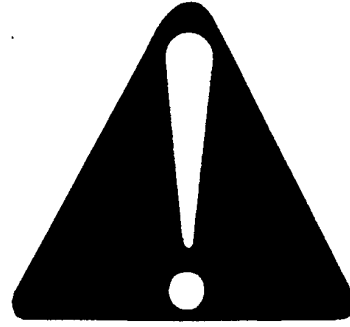
CC381335 —UN— 13SEP19

GA87848,0000C42 -59-03JUN19-1/1

### Ознакомление с информацией по технике безопасности

Этот знак предупреждает об опасности. Наличие этого знака на машине или в тексте данного руководства предупреждает о потенциальной опасности несчастных случаев.

Соблюдайте рекомендуемые меры предосторожности и правила безопасной эксплуатации.



DX.ALERT -59-29SEP98-1/1

T81389 —UN—28JUN13

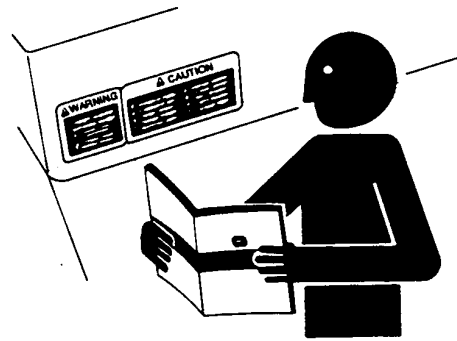
### Соблюдение инструкций по технике безопасности

Необходимо внимательно прочитать все указания по технике безопасности, содержащиеся в данном руководстве, а также ознакомиться с предупреждающими знаками по технике безопасности на самой машине. Поддерживайте знаки безопасности в исправном состоянии. Заменяйте отсутствующие и поврежденные знаки безопасности. Убедитесь, что на новых компонентах оборудования и запасных частях размещены актуальные знаки безопасности. Запасные знаки безопасности можно заказать у дилера John Deere.

На деталях и компонентах, полученных от поставщиков, может находиться дополнительная информация по технике безопасности, отсутствующая в данном руководстве по эксплуатации.

Научиться правильным приемам эксплуатации машины и надлежащему обращению с элементами управления. Лица, не прошедшие инструктаж, не должны допускаться к работе на машине.

Содержите машину в исправном рабочем состоянии. Несанкционированные модификации машины



могут отрицательно сказаться на ее работе и/или безопасности ее эксплуатации, а также сократить срок службы машины.

Если какая-либо часть данного руководства непонятна и вам требуется помощь, обратитесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

DX.READ -59-16JUN09-1/1

TS201 —UN—15APR13

### Разъяснение значений предупредительных надписей

**ОПАСНО;** предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

**ВНИМАНИЕ!;** предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к смерти или тяжелым травмам.

**ОСТОРОЖНО!;** предупреждающая надпись указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не удалось избежать, приведет к незначительной или небольшой травме. **ОСТОРОЖНО** может также использоваться для предупреждения о необходимости соблюдения техники безопасности в связи с событиями, которые могут привести к травмам.

Предупреждающие надписи "ОПАСНО!", "ВНИМАНИЕ!" или "ОСТОРОЖНО!" используются вместе с предупреждающими символами. ОПАСНО указывает на наиболее серьезный риск.



Знаки безопасности ОПАСНО или ВНИМАНИЕ располагаются рядом с конкретными зонами риска. Общие меры предосторожности перечислены на знаках безопасности ОСТОРОЖНО. Надпись "ВНИМАНИЕ!" также используется в данном руководстве для того, чтобы привлечь внимание к указаниям по технике безопасности.

DX,SIGNAL -59-05OCT16-1/1

TS187 —59—08SEP03

### Соблюдать правила дорожного движения

При пользовании дорогами общего назначения неукоснительно соблюдать местные правила дорожного движения.



FX,ROAD -59-01MAY91-1/1

H28950 —UN—30JUN89

### Техника безопасности при хранении дополнительного оборудования

Складированное оборудование, такое как сдвоенные колеса, решетчатые колеса и погрузочные устройства могут при падении стать причиной серьезных травм, в том числе смертельных.

Храните навесное и прицепное оборудование таким образом, чтобы исключить возможность его падения. Не допускайте детей и других посторонних лиц к месту хранения.



DX,STORE -59-03MAR93-1/1

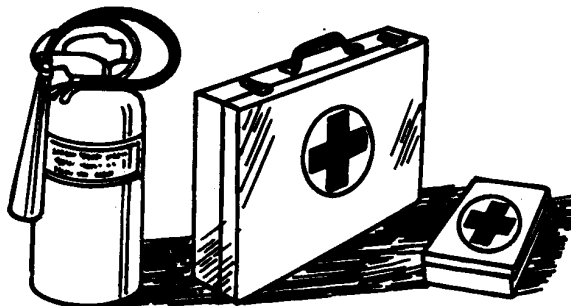
TS219 —UN—23AUG88

### Будьте готовы к чрезвычайным ситуациям

Будьте готовы к возникновению пожара.

Храните под рукой автомобильную аптечку для оказания первой медицинской помощи и огнетушитель.

Размещайте возле телефонного аппарата список номеров телефонов врачей, службы скорой помощи, больницы и пожарной охраны.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -59-03MAR93-1/1

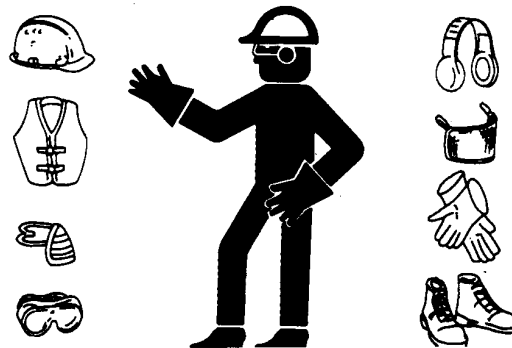
### Пользование защитной одеждой

Надевайте плотно сидящую одежду и защитную экипировку, соответствующую виду выполняемой работы.

Продолжительное воздействие сильного шума может стать причиной ухудшения или потери слуха.

Надевайте подходящие устройства защиты слуха, такие как звукозащитные наушники или противозумные вкладыши, для защиты от вызывающего раздражение или некомфортно громкого шума.

Безопасная эксплуатация оборудования требует от оператора полного внимания. При эксплуатации



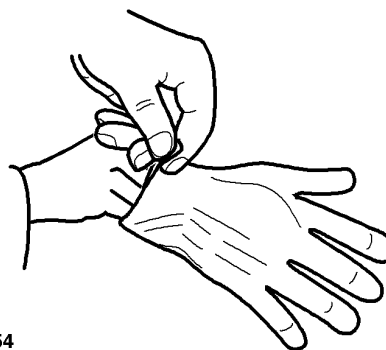
TS206 —UN—15APR13

машины не используйте наушники для прослушивания радио или музыки.

DX,WEAR -59-10SEP90-1/1

### Работа с ножами

Пользоваться защитными перчатками при работе с ножами, чтобы предотвратить травмы.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUCC006,0000DB6 -59-04JAN05-1/1

### Проверьте безопасную работу оборудования

Всегда проверяйте путь движения и общую эксплуатационную безопасность машины перед началом работ.

FX,READY -59-28FEB91-1/1

## Не приближайтесь к вращающимся карданным передачам

Затягивание предметов (например, одежды) во вращающуюся карданную передачу может привести к тяжелым травмам и смертельному исходу.

На тракторе обязательно должны быть установлены щитки карданных передач и оградительный щиток. Убедитесь в том, что вращающиеся щитки поворачиваются свободно.

Используйте ведущие валы ВОМ только при наличии соответствующих щитков и защиты.

Одежда должна плотно прилегать к телу. Заглушите двигатель и убедитесь в том, что карданная передача ВОМ остановилась, прежде чем выполнять регулировки, подсоединения или очистку оборудования с приводом от ВОМ.

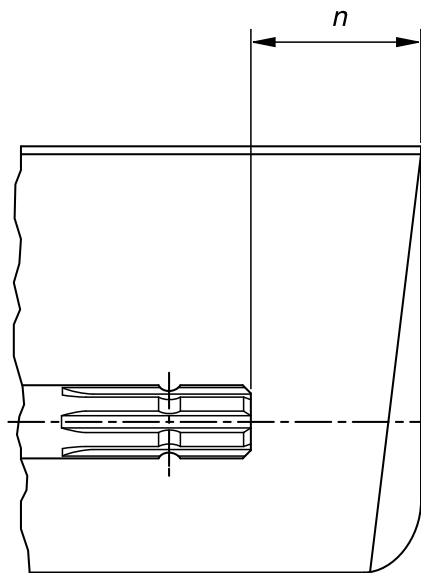
Не устанавливайте переходные устройства между трактором и первичным приводным валом ВОМ дополнительного оборудования, которые позволяют валу трактора на 1000 об/мин обеспечивать привод дополнительного оборудования, рассчитанного на 540 об/мин, с частотой вращения свыше 540 об/мин.

Не устанавливайте каких-либо переходных устройств, если в результате какая-то часть вращающегося вала дополнительного оборудования, вал трактора или переходник оказываются без защиты. Основная защита трактора должна перекрывать конец шлицевого вала и добавленное переходное устройство, как указано в таблице.

Угол, под которым можно установить первичный ведущий вал ВОМ дополнительного оборудования, можно уменьшить в зависимости от формы и размера основного щитка трактора, а также формы и размера защиты первичного ведущего вала ВОМ дополнительного оборудования.

Не поднимайте дополнительное оборудование слишком высоко, чтобы не повредить основной щиток трактора и защиту первичного ведущего вала ВОМ дополнительного оборудования. Отсоедините вал карданной передачи ВОМ, если нужно увеличить высоту дополнительного оборудования. (См. Монтаж/демонтаж карданной передачи ВОМ)

Если используется ВОМ типа 3/4, углы наклона и поворота можно уменьшить в зависимости от



типа основного щитка ВОМ и соединительных направляющих.

Тип ВОМ	Диаметр	Шлицы	$n \pm 5 \text{ мм (0,20 дюйм.)}$
1	35 мм (1,378 дюйм.)	6	85 мм (3,35 дюйм.)
2	35 мм (1,378 дюйм.)	21	85 мм (3,35 дюйм.)
3	45 мм (1,772 дюйм.)	20	100 мм (4,00 дюйм.)
4	57,5 мм (2,264 дюйм.)	22	100 мм (4,00 дюйм.)

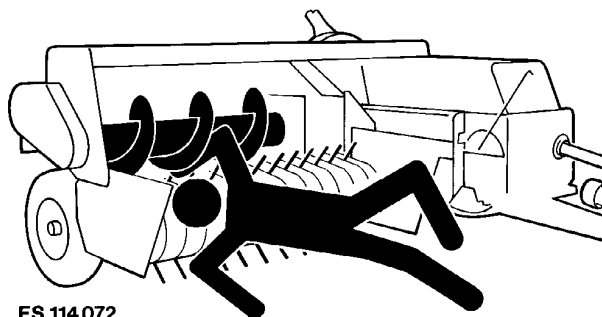
DX, PTO -59-28FEB17-1/1

TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

### Не приближайтесь к деталям приемной камеры

Во время работы всегда находитесь на безопасном расстоянии от элементов приемной камеры – подборщика, шнека и пр. В силу своих функций эти элементы не могут быть полностью закрыты кожухами.



ES 114 072

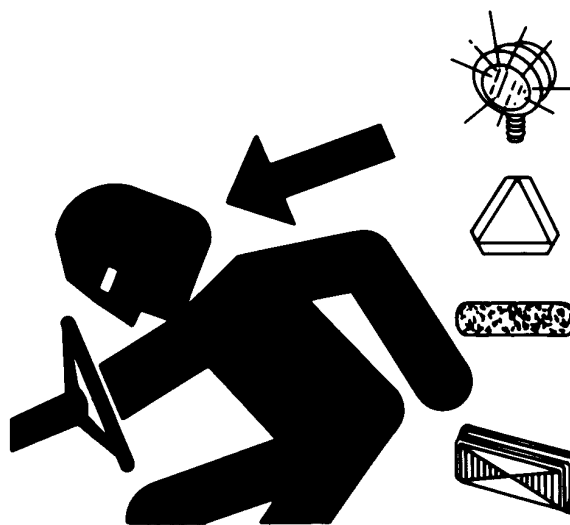
ES114072 —UN—05OCT98

OUC002,0002288 -59-03JUL06-1/1

### Использование предупредительных световых приборов и предохранительных устройств

Не допускайте столкновений на дорогах с другими транспортными средствами, тихоходными тракторами с навесным рабочим оборудованием или буксируемым оборудованием и самоходными машинами. Чаще следите за движущимся сзади транспортом, особенно на поворотах, и включайте указатели поворота.

Используйте фары, проблесковые предупредительные фонари и указатели поворота как днем, так и ночью. Соблюдайте местные правила освещения и маркировки оборудования. Световые приборы и маркировка должны быть видимыми, чистыми и исправными. Производите ремонт или замену световых приборов и маркировки в случае их повреждения или потери. Комплект предупредительных фонарей для дополнительного оборудования можно приобрести у дилера компании John Deere, обслуживающего вашу организацию.



TS951 —UN—12APR90

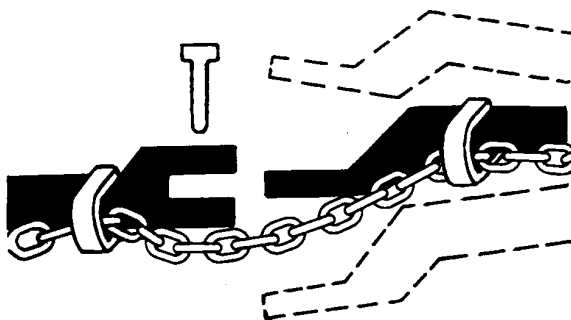
DX,FLASH -59-07JUL99-1/1

### Пользуйтесь страховочной цепью

Страховочная цепь позволяет удерживать прицепное оборудование, если оно случайно оторвется от тягового бруса.

При помощи подходящих переходников прикрепите цепь к опоре тягового бруса трактора или к другой предназначенной для этой цели промежуточной опоре. Закрепляйте цепь с минимальным провисанием, достаточным только для поворота машины.

У обслуживающего вашу организацию дилера компании “Джон Дир” закажите цепь, расчетная прочность которой должна быть не меньше общего веса буксируемой машины. Не пользуйтесь страховочной цепью для буксировки.



TS217 —UN—23AUG88

DX,CHAIN -59-03MAR93-1/1

## Соблюдение максимально допустимой скорости транспортировки

**ВАЖНО:** Максимальная допустимая скорость транспортировки определяется местными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования.

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения.

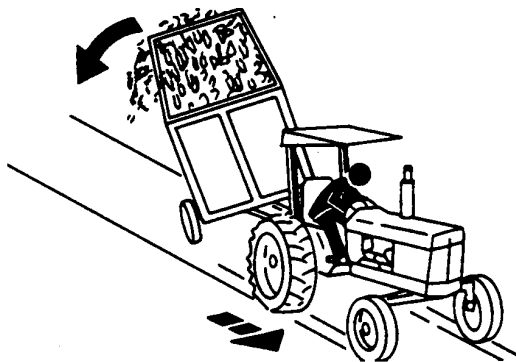
*ПРИМЕЧАНИЕ:* Для получения дополнительной информации обращайтесь к дилеру компании John Deere, обслуживающему вашу организацию.

При буксировке данного рабочего оборудования на транспортной скорости не превышать общий вес рабочего оборудования (РТАС).

Некоторые тракторы способны развивать скорости, превышающие максимально допустимую ходовую скорость для данного рабочего оборудования. Независимо от максимально допустимой скорости трактора, буксирующего данное оборудование, не превышайте максимально допустимую транспортную скорость для оборудования.

Максимальная транспортная скорость для данного оборудования составляет 40 км/ч (25 миль/ч).

Для машины, оснащенной одноконтурной системой гидравлического тормоза, рекомендуется не превышать скорость 25 км/ч (15,5 миль/ч).



В результате превышения максимально допустимой для данного оборудования скорости транспортировки может возникнуть следующее:

- Потеря управляемости трактора в сцепке с оборудованием;
- Снижение или потеря тормозной способности
- Повреждение шин рабочего оборудования
- повреждение конструкции или компонентов рабочего оборудования.

Будьте особенно осторожны и сбрасывайте скорость буксировки в неблагоприятных дорожных условиях, а также на поворотах и на склонах.

CC03745,000131F -59-26NOV20-1/1

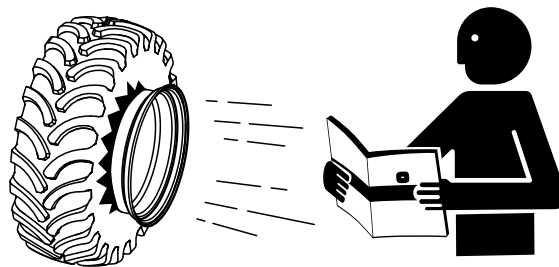
TS216 —UN—23AUG88

## Следуйте рекомендациям по выбору шин

Поддерживайте вашу машину в исправном рабочем состоянии.

Используйте шины только рекомендованного типоразмера с соответствующими характеристиками. Поддерживайте в шинах требуемое давление воздуха, указанное в настоящем руководстве.

Использование других, не указанных в настоящем руководстве шин, может привести к снижению устойчивости, ухудшению управляемости, преждевременному износу шин или вызвать иные негативные последствия, связанные со сроком эксплуатации или безопасностью.



DX,TIRE,INFO -59-19MAY14-1/1

H111235 —UN—13MAY14

### Безопасное обслуживание шин

Разлетающиеся части шины или обода при взрыве колеса могут вызвать тяжелые травмы, в том числе и смертельные.

Не пытайтесь устанавливать шины, если у вас нет надлежащего оборудования и опыта проведения таких работ.

Всегда поддерживайте нужное давление накачки шин. При накачке шин не превышайте рекомендуемое давление. Никогда не производите сварочные работы или нагревание на диске с шиной. Нагрев может вызвать увеличение давления и привести к взрыву шины. Сварка может ослабить конструкцию колеса или деформировать его.

При накачке шин используйте зажимной патрон и удлинительный шланг достаточной длины для того, чтобы вы могли стоять сбоку, а не перед шиной или над ней. Используйте ограждение при наличии.

Убедитесь в том, давление накачки колес не низкое, проверьте шины на отсутствие порезов, вздутий,



повреждений ободьев, проверьте наличие всех колесных болтов и гаек.

Колеса и шины тяжелые. При обращении с колесами и шинами используйте безопасное подъемное устройство или обратитесь к помощнику для подъема, монтажа или демонтажа.

DX,WW,RIMS -59-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

### Проверка балластировки, ширины колеи и накачки шин

Убедитесь, что балластировка, ширина колеи и накачка шин соответствуют требованиям устойчивости трактора или машины в любых условиях, особенно при работе на холмистых полях или в других сложных условиях эксплуатации. См. руководство по эксплуатации трактора.



CC502369

GA87848,00010EA -59-21JAN21-1/1

CC502369 —UN—21JAN21

### Правила техники безопасности при эксплуатации пресс-подборщика

Обязательно проверяйте безопасность пути и общую эксплуатационную безопасность машины перед началом работ.

Перед входом в рабочую зону обязательно выполните следующие действия:

- Выключите вал отбора мощности (ВОМ)
- Остановите двигатель трактора
- Извлеките ключ из замка зажигания

- Сброс гидравлического давления
- Включите стояночную блокировку
- Включите стояночный тормоз.
- Дайте движущимся деталям остановиться.

Во избежание травмирования или смерти, которые могут стать следствием втягивания в машину, **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** пытаться подавать растительную массу или шпегат, или очищать забитую зону подачи ПРИ РАБОТАЮЩЕМ ПРЕСС-ПОДБОРЩИКЕ. Пресс-подборщик подает материал быстрее, чем вы сможете его освободить.

GA87848,0000C9C -59-13SEP19-1/1

## Безопасная эксплуатация пресс-подборщика на склонах

Особую осторожность соблюдайте при работе на склонах. Пресс-подборщик может заваливаться набок

при попадании в яму, канаву или наезде на иное препятствие.

GA87848,0000C9D -59-20JUN19-1/1

## Предотвращение возгорания

Для уменьшения риска возгорания соблюдайте приведенные ниже рекомендации (особенно в сухих уборочных условиях):

- Очищайте машину по несколько раз в течение рабочей смены в зависимости от условий прессования (см. Очистка машины в противопожарных целях в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции").
  - Не курите рядом с пресс-подборщиком или в поле.
  - Ни в коем случае не прекращайте прессование, если в камере прессования находится растительный материал.
  - Оперативно выгружайте рулоны сразу после обвязки.
  - Не используйте машину для перевозки рулонов.
  - Если необходимо привести машину в стояночное положение в поле, соблюдайте особую осторожность. По возможности останавливайте машину на неприкрытой почве или на участке, окруженном неприкрытой почвой.
  - Прежде чем оставить без присмотра машину, которая недавно работала, убедитесь в том, что внутри не осталось узлов, температура которых достаточно высока для того, чтобы спровоцировать возгорание.
  - Не оставляйте машину без присмотра возле рулонов, которые были сформированы из сырой растительной массы, так как такие рулоны могут самовозгореться.
- Регулярно проверяйте состояние подшипников (см. "Ежедневно: противопожарная безопасность" в разделе "Смазка и техническое обслуживание". Заметив такие изменения в работе машины, которые указывают на возможный отказ какого-либо компонента, немедленно прекратите прессование и выясните причину ненормальных звуков, запахов или визуальных признаков отклонения от нормы.
- Оснастите машину огнетушителем.
- Соблюдайте инструкции по пожарной безопасности при выполнении работ по техническому обслуживанию (см. параграф. Предотвращение возгорания при техобслуживании в разделе "Техобслуживание").



TS227—UN—15APR13

GA87848,00009F9 -59-13NOV18-1/1

**В случае пожара**

**⚠ ОСТОРОЖНО: Будьте осторожны во избежание травмирования.**

При первых же признаках пожара следует немедленно прекратить эксплуатацию машины. Пожар можно определить по запаху дыма или наличию пламени. Ввиду быстрого возникновения и распространения пламени при пожаре следует незамедлительно покинуть машину и отойти на безопасное расстояние. Не возвращайтесь к машине! Главным приоритетом является безопасность.

Позвоните в пожарную часть. Небольшой пожар можно потушить переносным огнетушителем или задержать его распространение, пока не прибудет пожарная команда; помните, что переносные огнетушители имеют ограниченный ресурс. Главным приоритетом всегда должна быть безопасность оператора и окружающих. При попытке тушения пожара необходимо стать спиной к ветру и иметь беспрепятственный путь отхода, в случае если у вас не получится его потушить.

Заблаговременно ознакомьтесь с инструкцией на огнетушителе и изучите правила его использования, не дожидаясь угрозы возникновения пожара. Ближайшая пожарная часть или поставщики противопожарного инвентаря могут провести обучение и дать рекомендации по выбору правильных огнетушителей.



TS227 —UN—15APR13

Если на огнетушителе отсутствуют инструкции, выполняйте следующие действия:

1. Вытяните чеку. Удерживайте огнетушитель, направив распылитель от себя, и удалите механизм блокировки.
2. Направьте вниз. Направьте распылитель в место возгорания.
3. Медленно и постепенно нажмите рычаг.
4. Перемещайте распылитель из стороны в сторону.

DX,FIRE4 -59-22AUG13-1/1

**Перевозка пассажиров на машине запрещена**

Перевозка людей запрещена.

При перевозке пассажиров на машине возможны их травмы в результате столкновения с посторонними предметами или падения из машины. Кроме того, пассажиры загораживают обзор оператору, что нарушает безопасность при эксплуатации машины.



TS249 —UN—23AUG88

CC03745,0000FE4 -59-03NOV09-1/1

**Правила техники безопасности при обслуживании машины**

Для облегчения обслуживания пресс-подборщика отсоедините телескопическую карданную передачу от

вала отбора мощности трактора и вручную проверните маховик.

GA87848,00010D4 -59-18JAN21-1/1

### Практика безопасного техобслуживания

Перед началом работы ознакомьтесь с процедурой обслуживания. Содержите рабочее место в чистом и сухом состоянии.

Не производите смазку, техобслуживание или регулировку машины во время ее движения. Руки, ноги и одежда должны находиться на удалении от узлов с силовым приводом. Отключите все питание и задействуйте органы управления, чтобы сбросить давления. Опустите оборудование на землю. Заглушите двигатель. Извлеките ключ зажигания. Дайте машине остыть.

Надежно закрепите все узлы машины, которые проходят техобслуживание в поднятом положении.

Все детали должны быть в исправном состоянии и правильно установлены. Повреждения следует сразу же ремонтировать. Изношенные или вышедшие из строя детали подлежат замене. Полностью удалите скопившуюся смазку, масло и мусор.

На самоходном оборудовании перед началом регулировки электрических систем или сварки на машине отсоедините заземляющий кабель (-) аккумуляторной батареи.

На буксируемом дополнительном оборудовании отсоедините жгуты проводов от трактора перед началом обслуживания компонентов электрической системы или перед выполнением на машине сварочных работ.

Падение в ходе мойки или работы на высоте может привести к серьезным травмам. Чтобы было легко



добраться до любого места, используйте лестницу или платформу. Используйте устойчивые и надежные опоры для рук и ног.

DX,SERV -59-28FEB17-1/1

TS218 —UN—23AUG88

### Обеспечение безопасности людей и животных

Если машина работает, находиться рядом с ней или проходить мимо нее запрещено.

При включенной машине удостоверьтесь, что в ее рабочей зоне отсутствуют люди, скот и другие животные.

GA87848.0000C9E -59-20JUN19-1/1

### Опасность выброса жидкостей под высоким давлением

Периодически проверяйте гидравлические шланги (не реже одного раза в год) на предмет утечек, перекручивания, порезов, трещин, потертостей, вздутий, коррозии, оголенной металлической оплетки или любых других признаков износа или повреждения.

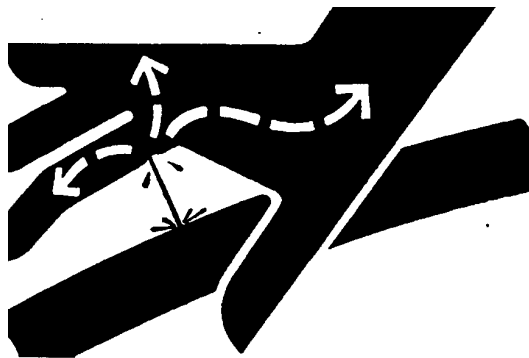
Немедленно замените изношенные или поврежденные узлы шлангов запасными частями, одобренными компанией John Deere.

Вырвавшаяся струя жидкости под давлением может проникнуть под кожу и вызвать серьезные травмы.

Во избежание травм перед отсоединением гидравлических или других контуров стравливайте давление. Перед увеличением давления, тщательно затяните все соединения.

Утечку давления можно обнаружить с помощью куска картона. Предохраняйте руки и тело от жидкостей под высоким давлением.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность



гангрены, любую жидкость, попавшую под кожу, необходимо удалить хирургическим путем не позднее чем через несколько часов с момента наступления несчастного случая. Врачам, не имеющим опыта работы с такими травмами, следует обратиться к компетентным сотрудникам медицинской службы. Информацию такого рода можно получить на английском языке в Медицинском отделе компании Deere & Company в г. Молин, штат Иллинойс, США, позвонив по номеру 1-800-822-8262 или +1 309-748-5636.

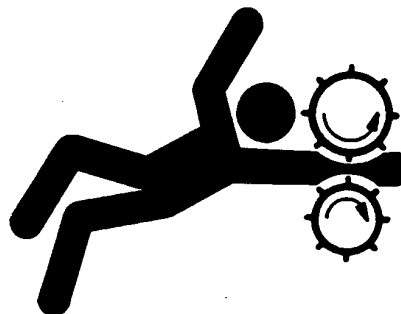
DX,FLUID -59-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

### Соблюдайте правила техники безопасности при обслуживании машин

Длинные волосы скрепите на затылке. Нельзя носить галстуки, шарфы, бусы, свободную одежду во время работы вблизи движущихся частей орудия. Попадание их в оборудование может привести к тяжелой травме.

Снимите кольца и другие ювелирные изделия, они могут быть захвачены движущимися деталями или вызвать короткое замыкание.



DX,LOOSE -59-04JUN90-1/1

TS228 —UN—23AUG88

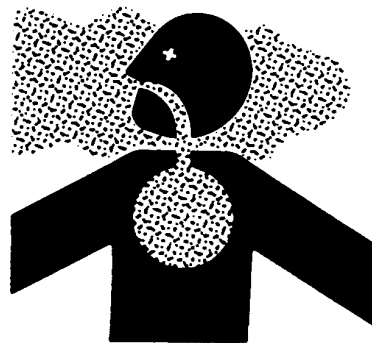
### Удаляйте краску перед сваркой или нагреванием

Остерегайтесь воздействия потенциально токсичных паров и пыли.

Вредные пары могут образоваться вследствие нагревания краски во время сварки, пайки или пользования газовой горелкой.

Удаляйте краску перед нагреванием следующим образом:

- Удаляйте краску на расстоянии не менее 76 мм (3 дюймов) вокруг участка, подлежащего нагреванию. Если удалить краску не удастся, то перед нагреванием или сваркой наденьте респиратор.
- При удалении краски пескоструйным аппаратом или шлифовальным кругом избегайте вдыхания пыли. Работайте в респираторе, подходящем для этих работ.
- Если вы использовали растворитель или специальное средство для снятия краски, то перед проведением сварочных работ смойте его водой с мылом. Уберите с рабочего места контейнеры с растворителем или средством для снятия краски и другие легковоспламеняющиеся материалы. Подождите как минимум 15 минут, прежде чем



приступить к сварочным работам или нагреванию, чтобы дать парам рассеяться.

Не пользуйтесь хлорированным растворителем на участках, где планируется производить сварочные работы.

Выполняйте все работы в хорошо проветриваемом помещении, в котором имеется выход для токсичных паров и пыли.

Надлежащим образом удаляйте отходы краски и растворителя.

DX,PAINT -59-24JUL02-1/1

TS220 —UN—15APR13

### Избегайте нагревания трубопроводов, заполненных жидкостями под давлением

При нагревании вблизи трубопроводов, заполненных жидкостями, находящимися под высоким давлением, могут образоваться легковоспламеняющиеся пары или брызги, возгорание которых может причинить вам или стоящим рядом людям тяжелые ожоги. Не допускайте нагревания вследствие сварки, пайки или резки газовой горелкой трубопроводов, заполненных жидкостями под высоким давлением, или других легковоспламеняющихся материалов. При распространении тепла за пределы участка, непосредственно подлежащего воздействию открытого огня, возникает опасность случайного разрезания находящихся под давлением трубопроводов.



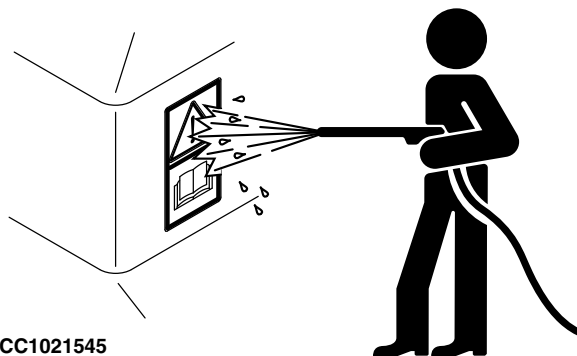
DX,TORCH -59-10DEC04-1/1

TS963 —UN—15MAY90

**Не допускайте попадания высоконапорной струи на предупреждающие знаки**

Струи воды под давлением могут сорвать или повредить предупреждающие знаки. Не направляйте струи под давлением на предупреждающие знаки.

Немедленно заменяйте потерянные или поврежденные предупреждающие знаки. Предупредительные знаки для замены можно получить у своего дилера компании John Deere.



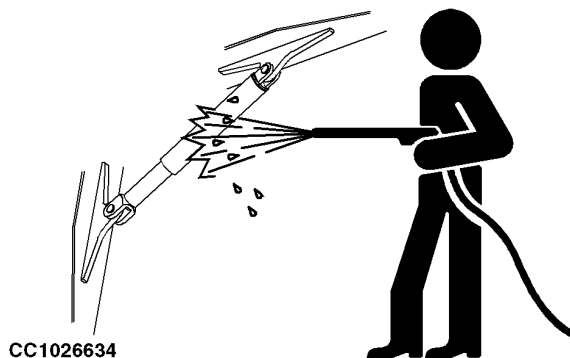
CC1021545

CC1021545—UN—23APR02

CC03745,0001031 -59-23JUN11-1/1

**Не допускать попадания струи под высоким давлением на цилиндры**

Вода под давлением может повредить цилиндры. Не допускать прямого попадания струи под высоким давлением на цилиндры.



CC1026634

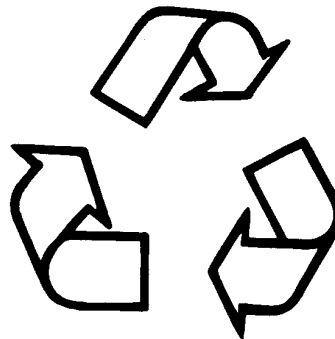
CC1026634—UN—03DEC04

CC03745,0000FD3 -59-08SEP09-1/1

## Вывод из эксплуатации — Правильная утилизация рабочих жидкостей и деталей

Списание машины и/или детали должно выполняться в соответствии с требованиями техники безопасности и требованиями по охране окружающей среды. Эти требования включают в себя следующее:

- При демонтаже узлов и материалов, как и при работе с ними, использовать соответствующие инструменты и средства личной защиты, такие как одежда, перчатки, защитные маски и очки.
- В отношении отдельных деталей следуйте специальным инструкциям.
- Накопленную энергию высвобождать, опуская поднятые узлы машины, отпуская пружины, отключая аккумуляторную батарею или другие источники электрической энергии, сбрасывая давление в гидравлических компонентах, аккумуляторах и других подобных системах.
- Минимизировать контакты с компонентами, на которых могут быть остатки химических веществ с/х назначения, таких как удобрения и пестициды. Надлежащим образом обращаться с такими компонентами и утилизировать их.
- Прежде чем отправлять узлы на переработку, полностью сливать жидкости из двигателей, топливных баков, радиаторов, гидроцилиндры, резервуаров и трубопроводов. Сливайте жидкости в герметичные контейнеры. Не используйте емкости для продуктов питания или напитков.
- Не сливать жидкие отходы на землю, в канализацию или водоемы.
- Соблюдать все национальные, государственные и местные законы, положения и постановления, касающиеся обращения с отработанными жидкостями или утилизации их (например: масла, топлива, охлаждающие и тормозные



- жидкости; фильтры; аккумуляторные батареи, а также другие вещества либо детали). Сжигание горючих жидкостей или деталей не в специально предназначенных для этой цели печах может быть запрещено законом, а также может привести к вредным воздействиям от паров или сажи.
- Надлежащим образом обслуживать и утилизировать системы кондиционирования воздуха. Законы государства могут требовать, чтобы восстановление и повторное использование хладагентов воздушных кондиционеров, утечка которых загрязняет атмосферу, производилась силами сертифицированного сервисного центра.
  - Оценить возможности утилизации шин, металла, пластмассы, стекла, резины и электронных компонентов, которые могут быть пригодны для вторичной переработки, будь то частично или полностью.
  - Обратитесь к местным экологическим центрам / центрам утилизации либо свяжитесь с региональным дилером John Deere для получения информации о надлежащих способах переработки или утилизации отходов.

DX.DRAIN -59-01JUN15-1/1

TS1133 —UN—15APR13

## Знаки безопасности

### Замена знаков безопасности

Заменяйте отсутствующие и поврежденные знаки безопасности. Информация о надлежащем расположении предупредительных знаков приводится в данном руководстве по эксплуатации.

На деталях и компонентах, полученных от поставщиков, может находиться дополнительная информация по технике безопасности, отсутствующая в данном руководстве по эксплуатации.



DX,SIGNS -59-18AUG09-1/1

TS201 —UN—15APR13

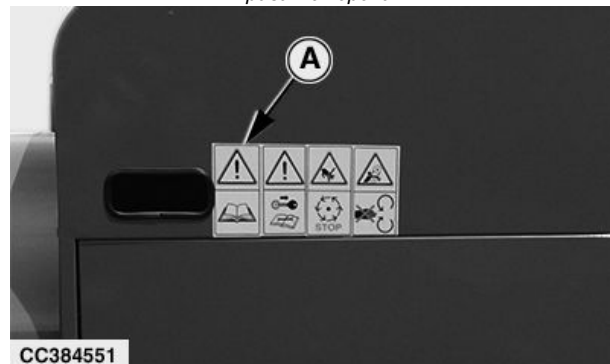
### Руководство по эксплуатации

Настоящее руководство по эксплуатации содержит важную информацию, необходимую для безопасной эксплуатации машины. Во избежание несчастных случаев строго соблюдайте все правила техники безопасности.

**A**—Знак безопасности  
в Руководстве по  
эксплуатации



Правая сторона



Левая сторона

GA87848,0000CB9 -59-26JUN19-1/1

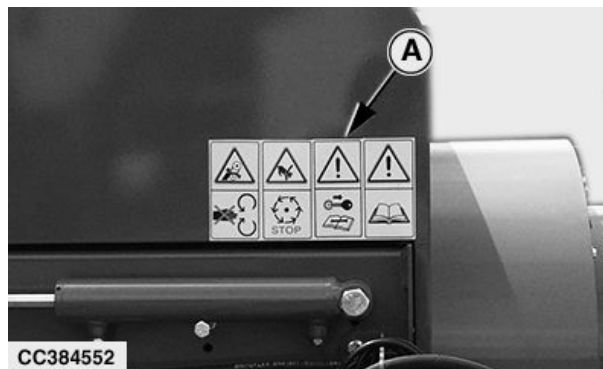
CC384550 —UN—26JUN19

CC384551 —UN—26JUN19

### Ремонт и техническое обслуживание

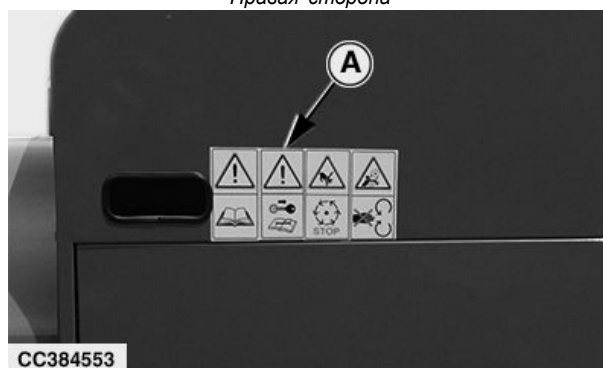
Перед проведением работ по ремонту и техническому обслуживанию выключите двигатель трактора и выньте ключ зажигания.

**A**—Знак безопасности (ремонт и техническое обслуживание)



CC384552

Правая сторона



CC384553

Левая сторона

CC384552—UN—26JUN19

CC384553—UN—26JUN19

GA87848,0000CBA -59-26JUN19-1/1

### Маховик

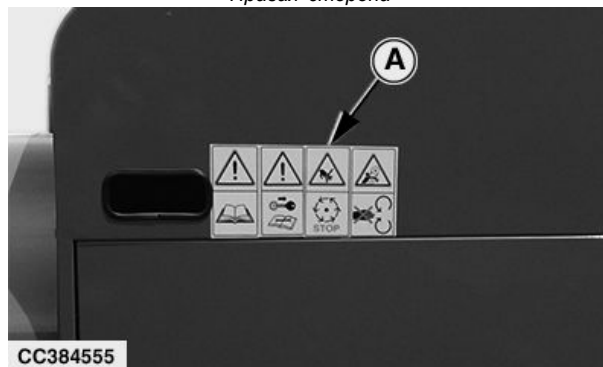
Не касайтесь движущихся деталей машины. Дождитесь остановки движущихся деталей.

**A**—Знак безопасности маховика



CC384554

Правая сторона



CC384555

Левая сторона

CC384554—UN—26JUN19

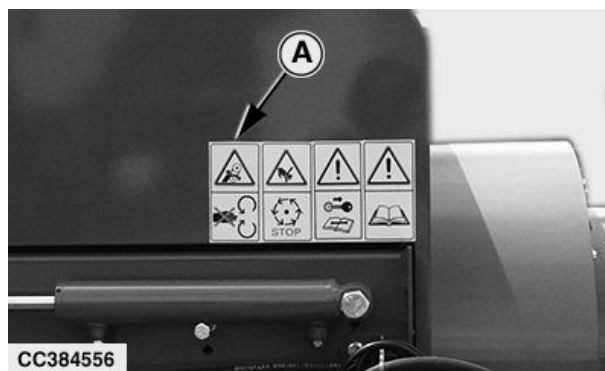
CC384555—UN—26JUN19

GA87848,00010D5 -59-18JAN21-1/1

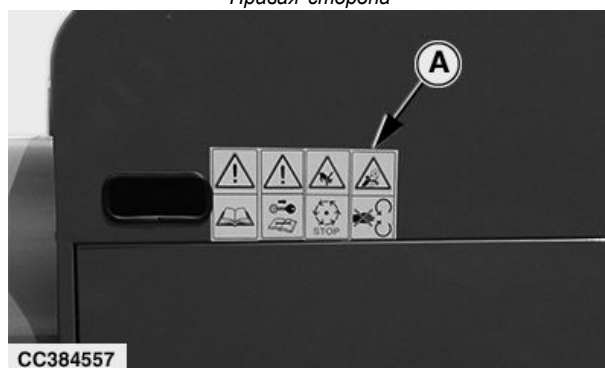
### Приводной ремень

Во избежание несчастных случаев не приближайтесь к вращающимся ремням.

**A**—Знак безопасности для приводного ремня



Правая сторона



Левая сторона

GA87848,0000CBC -59-18SEP19-1/1

CC384556 —UN—26JUN19

CC384557 —UN—26JUN19

### Передача на пресс-подборщик

Держитесь вдалеке от вращающейся передачи во избежание травмирования.



GA87848,0000CBD -59-26JUN19-1/1

CC384558 —UN—26JUN19

### 540 ОБ/МИН

Зависит от соответствующих оборотов ВОМ.



CC384559 —UN—26JUN19

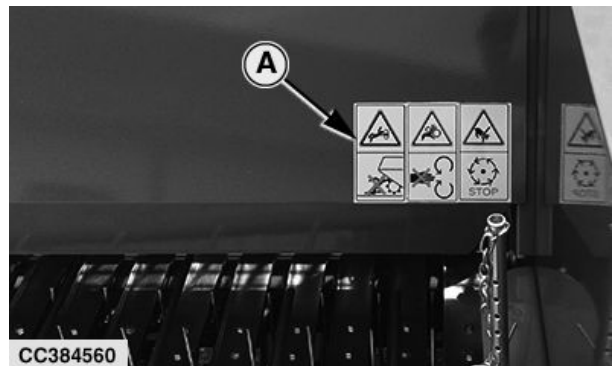
GA87848,0000CBE -59-26JUN19-1/1

### Подборщик

Вращающиеся узлы подборщика могут быстро затянуть.

Держитесь на удалении от вращающихся узлов подборщика, поскольку контакт с ними может привести к гибели или тяжелой травме.

**A**—Знак безопасности на подборщике



CC384560 —UN—26JUN19

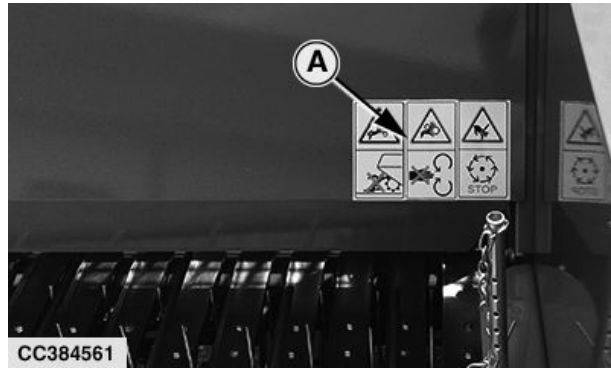
GA87848,0000CBF -59-26JUN19-1/1

## Вилка

Во избежание несчастных случаев не приближайтесь к вращающейся цепи.

Не открывайте и не снимайте ограждение на работающем пресс-подборщике.

**A**—Знак безопасности —  
вилы



CC384561 —UN—26JUN19



CC384564 —UN—26JUN19

Ограждение вил — правая сторона



CC384565 —UN—26JUN19

Ограждение вил — левая сторона

GA87848,0000CC0 -59-18SEP19-1/1

## Плунжер

Не касайтесь движущихся деталей машины. Дождитесь остановки движущихся деталей.

**A**—Знак безопасности  
плунжера



CC384562 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC1 -59-26JUN19-1/1

### Узловязатель

При работающем пресс-подборщике не приближайтесь к узловязателю.



CC384563

CC384563 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC2 -59-26JUN19-1/1

### Лоток прессовальной камеры

При работающем пресс-подборщике не приближайтесь к задней части пресс-подборщика.



CC384566

CC384566 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC3 -59-26AUG19-1/1

### Игла

При работающем пресс-подборщике не приближайтесь к задней части иглы.



CC384567

CC384567 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC4 -59-26JUN19-1/1

## Подготовка трактора

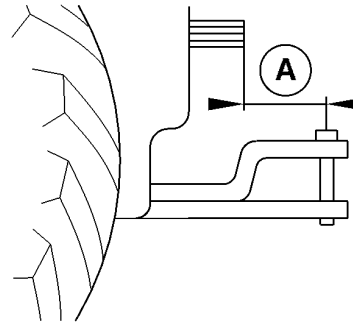
### Регулировка тяговой штанги

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Чтобы выполнить любую операцию по настройке необходимо: отключить вал отбора мощности (ВОМ) на тракторе, заглушить двигатель, извлечь ключ из панели приборов трактора, задействовать тормоз и полностью деактивировать машину.

**ВАЖНО:** Перед присоединением пресс-подборщика обязательно отрегулируйте тяговую штангу. Замените все щитки

Выровняйте отверстие под штифт сцепки тяговой штанги по вертикали с осевой линией вала отбора мощности трактора.

Установите тяговую штангу так, чтобы получить минимальное расстояние (А) между концом вала отбора мощности и отверстием под штифт сцепки тяговой штанги.



CC531755

А—Расстояние

OUC007,00019C4 -59-11FEB22-1/1

CC531755 —UN—22FEB22

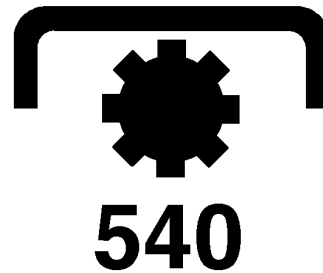
### Выбор частоты вращения ВОМ трактора

*ПРИМЕЧАНИЕ:* Частоту вращения ВОМ трактора устанавливайте в соответствии с табличкой, закрепленной в передней части пресс-подборщика.

Пресс-подборщик с частотой вращения вала редуктора 540 об/мин:

**ВАЖНО:** Ни при каких обстоятельствах не допускается эксплуатация пресс-подборщика, рассчитанного на частоту вращения ВОМ 540 об/мин, с трактором с частотой вращения ВОМ 750 или 1000 об/мин. Всегда эксплуатируйте трактор при номинальной частоте вращения ВОМ. Превышение частоты вращения приведет к повреждению пресс-подборщика.

Размер вала отбора мощности трактора должен быть 3,5 см (1-3/8 дюйм.).



CC1020007

Всегда используйте пресс-подборщик с трактором, рассчитанным на частоту вращения ВОМ 540 об/мин.

Для ознакомления с порядком установки соответствующего ВОМ и настройки частоты вращения ВОМ см. руководство по эксплуатации трактора

GA87448,0000C931-39-18SEP19-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

### Выбор катушки шпагата и проволоки

#### Шпагат

Рекомендуется использовать полипропиленовый шпагат с количеством нитей 300 МТ/кг. Проверьте соответствие счетчика нитей и шпагата. Вы должны принять во внимание, что, например, вес 30 метров шпагата должен составлять 100 грамм, чтобы в результате выходило 300 МТ/кг. В ящике для шпагата, который находится на задней стороне машины, в каждой прорези должна находиться одна катушка.

Чтобы не допустить разматывания шпагата, все катушки должны быть помещены вертикально так, чтобы надписи находились вверху (не переворачивайте).

Периодически (каждые 4–6 часов или в конце рабочего дня) проверяйте наличие катушек в ящике для

шпагата. Не допускайте полного завершения катушки, чтобы не выполнять повторно вставку шпагата.

#### Провод

Если необходимо использовать более плотную нить, используйте марку Iron N. 12 или Iron N. 13. Металлические катушки необходимо обжечь и предварительно пропитать в масляной ванне.

Диаметр катушки не должен превышать 320 мм (1 фут 2/4 дюйм.), а высота 160 мм (6-1/4 дюйм.).

Убедитесь в правильной намотке катушек, чтобы не допустить путаницы, вредной для узловязателя.

Периодически (каждые 2–4 часа или в конце рабочего дня) проверяйте наличие катушек в ящике для провода. Не допускайте полного завершения катушки, чтобы не выполнять повторно вставку проводов.

GA87848,00010DF -59-22JAN21-1/1

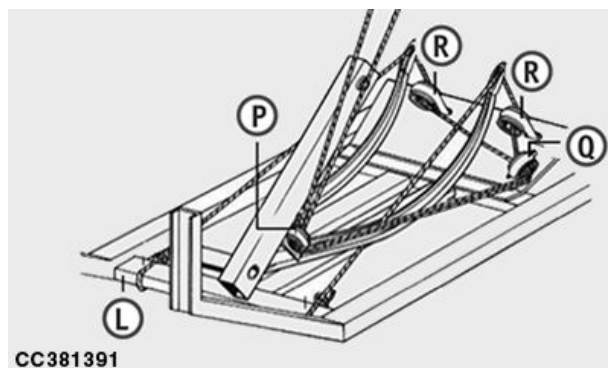
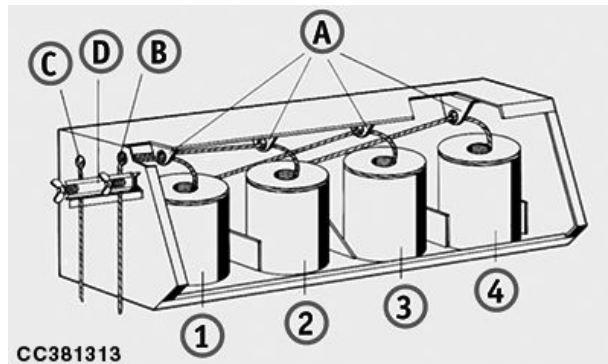
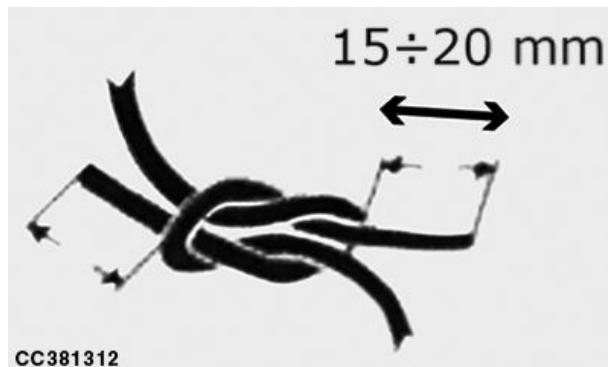
## Установка шпагата

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

1. Вставьте 4 катушки внутрь ящика для шпагата. Возьмите конец каждого шпагата и пропустите его через соответствующее отверстие (А).
2. Свяжите конец катушки 1 с концом катушки 3, а конец катушки 2 с концом катушки 4, объединив их в две нити, как показано на рисунке, с длиной 15–20 мм (19/32–25/32 дюйм.).
3. Возьмите конец катушки 1 и вставьте ее через отверстие (В) и возьмите конец катушки 2 и вставьте ее через отверстие (С), затем оба конца попустите через лежащий пресс (D).
4. Возьмите оба конца катушек, которые выходят из отверстий (С) и (В), и поместите их внутрь направляющей шпагата (Р) на рычаге, а затем внутрь первой направляющей шпагата (Q), расположенной на иглодержателе. После этой операции разделите концы пропустите каждый из них внутри направляющей (R) для каждой иглы, затем поместите их внутрь проушины каждой иглы и прикрепите все к нижнему поперечному брусу (L) камеры.

А—Катушка  
В—Отверстие  
С—Отверстие  
D—Прижимной пресс  
L—Нижняя поперечная планка  
P—Направляющая шпагата

Q—Направляющая шпагата  
R—Направляющая  
1—Катушка  
2—Катушка  
3—Катушка  
4—Катушка



Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010D6 -59-22JAN21-1/2

CC381312—UN—18.JUN19

CC381313—UN—19.JUN19

CC381391—UN—18.JUN19

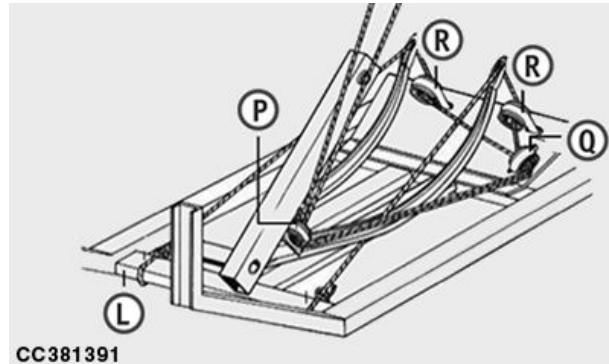
5. Поворачивайте диск в форме звезды (С) рукой, пока рычаг узловязателя (G) не будет отпущен. Поверните маховик против часовой стрелки вручную, чтобы протолкнуть иглы вверх так, чтобы узловязатель захватил провод, и продолжайте проворачивать до тех пор, пока иглы не вернуться в исходное положение. В этот же время отвяжите шпагат от нижнего поперечного бруса (L). Машина готова к подбору и прессованию.

С—Диск в форме звезды  
G—Рычаг узловязателя  
L—Нижняя поперечная планка

P—Направляющая шпагата  
Q—Направляющая шпагата  
R—Направляющая



CC381353



CC381391

GA87848.00010D6 -59-22JAN21-2/2

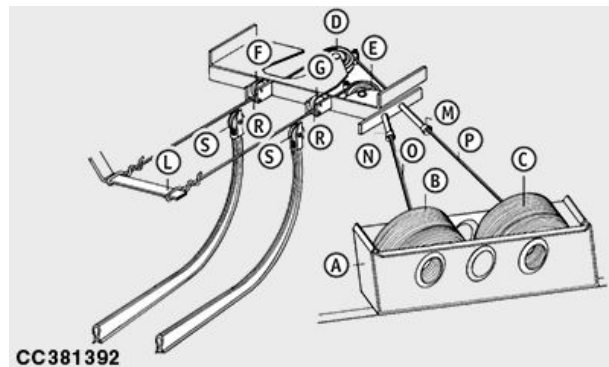
CC381353 —UN—18JUN19

CC381391 —UN—18JUN19

## Установка провода

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

1. Снимите одну или две упаковочные ленты с мотка.
2. Установите катушки в ящик для шпагата (А).
3. Удалите остальные упаковочные ленты с катушек.
4. Возьмите внутренний конец катушки (P) и вставьте его в проволочную направляющую (M), заверните его вокруг шкива (D), вставьте его между шкивом (F) и штифтом (R) и свяжите конец проводов со стержнем (L).
5. Возьмите внутренний конец (O) катушки (B) и вставьте его в проволочную направляющую (N), заверните его вокруг шкива (E), вставьте между шкивом (G) и штифтом (R) и свяжите конец со стержнем (L).
6. Отпустите рычаг узловязателя и поверните маховик против часовой стрелки вручную, чтобы протолкнуть иглы вверх так, чтобы узловязатель захватил провод.



CC381392

A—Кнопка-флажок  
B—Катушка  
C—Катушка  
D—Шкив  
E—Шкив  
F—Шкив  
G—Шкив

L—Балка  
M—Направляющая для проволоки  
N—Направляющая для проволоки  
O—Провод  
P—Провод  
R—Штифт  
S—Шкив

7. Снимите провод с бруса (L), чтобы машина была готова к прессованию.

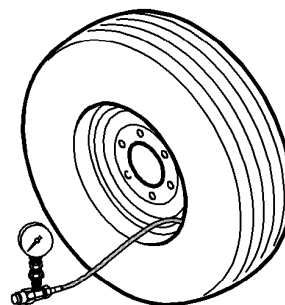
GA87848.00010D7 -59-18JAN21-1/1

CC381392 —UN—18JUN19

### Накачка шин

Информация о соответствующем давлении в шинах находится в следующей таблице.

**ВАЖНО:** При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения. См. параграф Соблюдение максимальной скорости транспортировки в разделе "Безопасность".



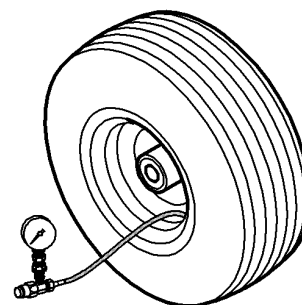
СС1030245

CC1030245 —UN—27SEP07

S160	Давление
Правая сторона. 7-R12 PR6	300 кПа (3 бар; 43 фнт/кв.дюйм)
Левая сторона. 10/75-R15.3 PR10	400 кПа (4 бар; 58 фнт/кв.дюйм)
S180 и S200	Давление
Правая сторона. 10/80-R12 PR8	350 кПа (3,5 бар; 50 фнт/кв.дюйм)
Левая сторона. 10/75-R15.3 PR10	400 кПа (4 бар; 58 фнт/кв.дюйм.)

OUCC007,00019D5 -59-22MAR22-1/2

Накачайте шины копирующих колес подборщика и третьего колеса до указанного давления:



СС1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

	Давление
Копирующее колесо подборщика	300 кПа (3 бар; 43 фнт/кв.дюйм)
Третье колесо	650 кПа (6,5 бар; 94 фнт/кв. дюйм.)

OUCC007,00019D5 -59-22MAR22-2/2

### Проверка момента затяжки колесных гаек

**ВАЖНО:** При каждом снятии и установке колеса проверяйте момент затяжки колесных гаек с периодичностью, указанной в разделе «Период обкатки».

Затяните колесные гайки в диагональном порядке до момента затяжки, указанного в спецификации.

#### Спецификация

Колесные гайки—Момент затяжки.....	115–135 Н·м (85–100 фнт-фт)
------------------------------------	--------------------------------



CC381399—UN—28JUN19

GA87848,00010BA -59-12JAN21-1/2

Затяните колесную гайку подборщика указанным моментом:

#### Спецификация

Колесная гайка подборщика—Момент затяжки.....	190 Н·м (140 фнт-фт)
---	-------------------------



CC502350—UN—14JAN21

GA87848,00010BA -59-12JAN21-2/2

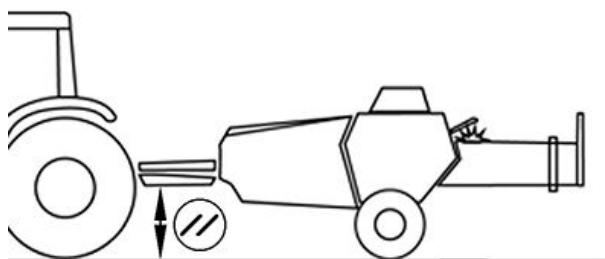
## Подсоединение

### Присоединение пресс-подборщика к трактору

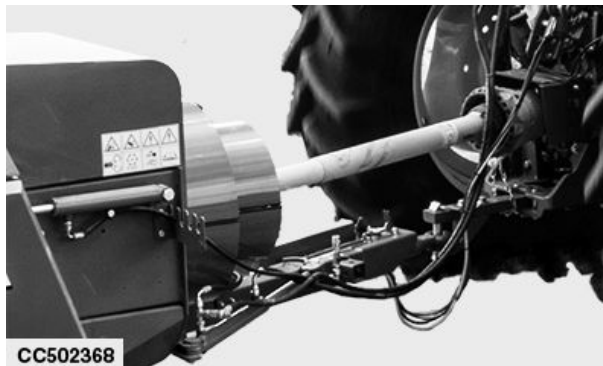
1. Отрегулируйте тяговую штангу, см. "[Регулировка тяговой штанги](#)" в разделе, посвященном подготовке трактора к работе.
2. Задним ходом подайте трактор к пресс-подборщику. Совместите навеску трактора с передней частью дышла пресс-подборщика.
3. Задействуйте стояночную блокировку трактора, заглушите двигатель и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Подсоедините пресс-подборщик к трактору. См. руководство по эксплуатации трактора.
5. Переведите упорную стойку в горизонтальное положение.

**ВАЖНО:** Положение пресс-подборщика напрямую влияет на качество подбора и поток растительной массы.

6. Убедитесь в том, что дышло пресс-подборщика расположено на максимально горизонтальном уровне. При необходимости отрегулируйте тяговую штангу трактора.
7. Подсоедините телескопическую карданную передачу к валу отбора мощности трактора, см. пункт [Подсоединение телескопической карданной передачи к валу отбора мощности трактора](#) в данном разделе.
8. Подсоедините к гидравлической системе трактора, см. "[Подсоединение к гидравлической системе трактора](#)" в данном разделе.
9. Подсоедините гнездо прицепа, см. "[Подсоединение семиклеммного гнезда прицепа](#)" в данном разделе.
10. Подсоедините жгут проводов вентилятора, см. [Подсоединение вентилятора](#) в данном разделе.



CC531822



CC502368

11. При его наличии, подсоедините пневматическое устройство, см. [Подсоединение пневматического устройства регулировки плотности \(при наличии\)](#) в данном разделе.
12. При наличии подсоедините жгут проводов видеокамеры, см. пункт [Подсоединение жгута проводов видеокамеры \(при наличии\)](#) в данном разделе.

OUC007,00019C5 -59-23FEB22-1/1

CC531822 —UN—21FEB22

CC502368 —UN—21JAN21

## Установка положения дышла

### **⚠ ОСТОРОЖНО: Опасность сдавливания!**

• Для машин, оснащенных механическим складным устройством дышла, выполните описанную ниже процедуру.

1. Для перехода из рабочего положения в транспортное положение выполните следующие действия.
  - a. Установите противооткатное устройство под правое колесо пресс-подборщика.
  - b. Разблокируйте дышло, вытянув стопорный штифт (B) из положения блокировки.
  - c. Переместите трактор назад, пока дышло не достигнет транспортного положения.
  - d. Заблокируйте дышло, вставив стопорный штифт (B) в контровочное отверстие (A).
  - e. Уберите противооткатное устройство.
2. Чтобы перейти из транспортного положения в рабочее, выполните следующие действия.
  - a. Установите противооткатное устройство перед правым колесом пресс-подборщика.
  - b. Разблокируйте дышло, вытянув стопорный штифт (B) из положения блокировки.

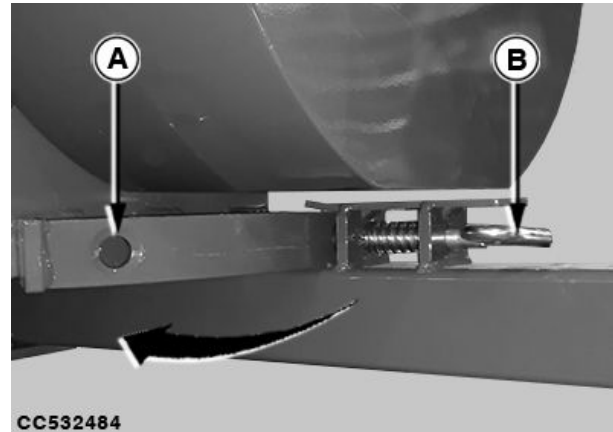
**ВАЖНО: Возможны два рабочих положения. В зависимости от ширины трактора выберите одно из двух отверстий (C) для блокировки машины в рабочем положении.**

- c. Переместите трактор вперед, пока дышло не достигнет наиболее подходящего рабочего положения.
- d. Заблокируйте дышло, вставив стопорный штифт (B) в контровочное отверстие (C).
- e. Уберите противооткатное устройство.

• Для машин, оснащенных гидравлическим складным устройством дышла, выполните описанную ниже процедуру.

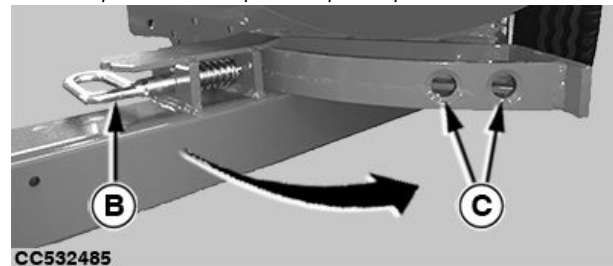
**ВАЖНО: Возможны два рабочих положения. В зависимости от ширины трактора выберите одно из двух отверстий (C) для блокировки машины в рабочем положении.**

**ВАЖНО: Если машина не движется, отключите контур гидравлической системы трактора; в противном случае машина может быть повреждена.**



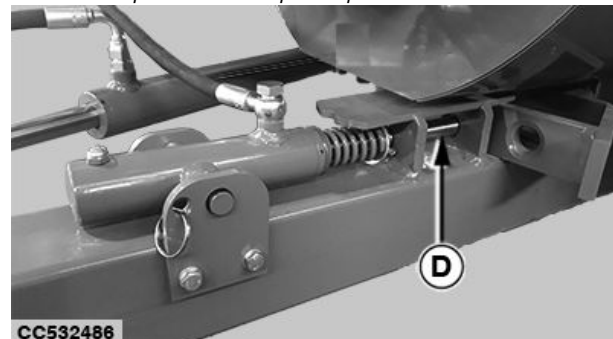
CC532484

Контровочное отверстие транспортного положения



CC532485

Контровочные отверстия рабочего положения



CC532486

A—Контровочное отверстие транспортного положения  
 B—Механический стопорный штифт  
 C—Контровочные отверстия рабочего положения  
 D—Гидравлический стопорный штифт

1. Активируйте контур складывания дышла для перевода в транспортное или рабочее положение.
  - Если машина не движется или стопорный штифт (D) не может быть разблокирован, см. Регулировка синхронизации гидравлического устройства складывания дышла (при наличии) в разделе "Техобслуживание".
2. Убедитесь, что стопорный штифт (D) находится внутри контровочного отверстия (A) или (C).

OUC007,00019CD -59-16MAR22-1/1

CC532484 —UN—08MAR22

CC532485 —UN—15MAR22

CC532486 —UN—15MAR22

## Подсоединение телескопической карданной передачи к карданному валу отбора мощности трактора

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Перед установкой или снятием телескопической карданной передачи необходимо отключить ВОМ, заглушить двигатель, извлечь ключ из панели приборов, включить тормоз и убедиться в том, что все компоненты машины зафиксированы.

Телескопическая карданная передача должна всегда подключаться последней к ВОМ трактора и отключаться первой.

**Никогда не поднимайтесь в зоне, расположенной между трактором и машиной по какой-либо причине, несмотря на состояние карданного вала.**

Машина оснащена системой трансмиссии, которая зависит от телескопической карданной передачи, поставляемой изготовителем.

Перед установкой телескопической карданной передачи внимательно прочитайте все инструкции, приведенные в руководстве по телескопической карданной передаче.

Выполните все инструкции по сборке, приведенные изготовителем и нанесенные на защитном кожухе.

На защитном кожухе телескопической трубы можно найти изображение, указывающее на то, какая сторона телескопического приводного вала должна быть подключена к ВОМ трактора.

Если вы используете телескопическую карданную передачу с широким угловым шарниром, то его необходимо собирать со стороны трактора.

### ПОДСОЕДИНЕНИЕ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЙ КАРДАННОЙ ПЕРЕДАЧИ, ПОСТАВЛЯЕМОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ

1. Вставьте телескопическую карданную передачу на шлицевой вал машины, удерживая срезной штифт нажатым. Отпустите срезной штифт и отведите телескопический карданный вал назад, пока не услышите щелчок, указывающий на фиксацию срезного штифта. Если это не произойдет, повторите процесс.
2. Выполните тот же процесс для подсоединения телескопической карданной передачи к трактору после очистки и смазки ВОМ.
3. Закрепите цепи, чтобы исключить вращение защитного ограждения карданного вала.

### ПОДСОЕДИНЕНИЕ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКОЙ КАРДАННОЙ ПЕРЕДАЧИ, НЕ ПОСТАВЛЯЕМОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ



СС381314

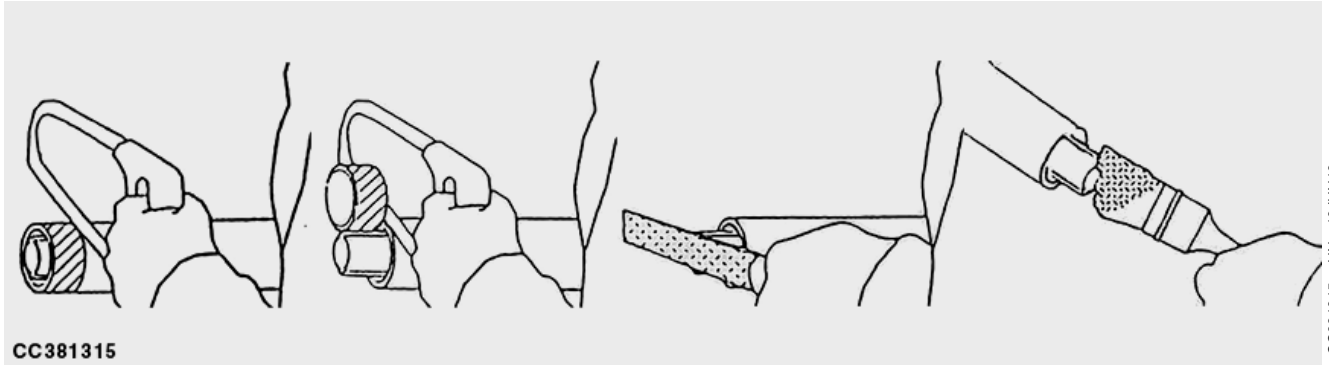
Если вы собираетесь использовать телескопическую карданную передачу, отличающуюся от оригинала, прежде чем присоединить ее к трактору, убедитесь в соблюдении следующих условий:

Если трансмиссия "тесная", необходимо не менее 10 см, чтобы при установке не повредить соединения.

СС381314—JUN—18JUN19

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C6D -59-28JUN19-1/4



СС381315

Если телескопическая карданная передача слишком длинная, сделайте ее короче в порядке, указанном ниже:

1. Отрежьте пластмассовый кожух, чтобы сделать его короче.
2. Отрежьте внутреннюю трубу по длине кожуха.
3. Удалите все неровности, образовавшиеся в результате резки.
4. Смажьте внутреннюю трубу консистентной смазкой.

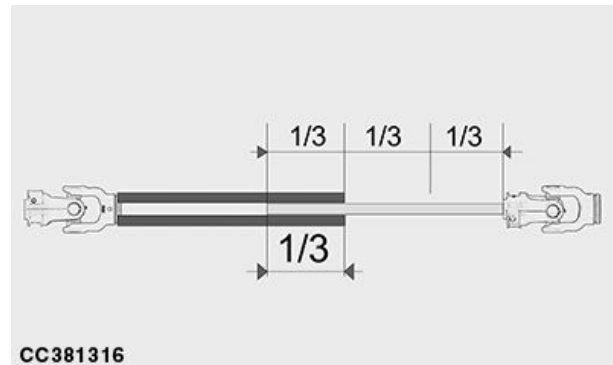
GA87848,0000C6D -59-28JUN19-2/4

При полном удлинении телескопической карданной передачи две телескопические трубы должны быть наложены друг на друга на расстояние, равное не менее 1/3 их длины.

Для телескопической карданной передачи с широким угловым шарниром две телескопические трубы должны быть наложены друг на друга на расстояние, равное не менее 1/2 их длины.

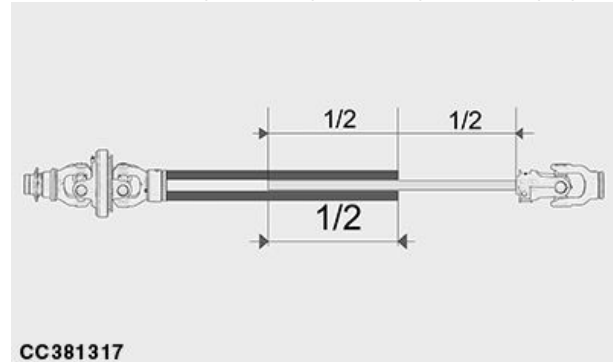
**ПОСЛЕ ЭТОГО ПОДСОЕДИНИТЕ ТЕЛЕСКОПИЧЕСКУЮ КАРДАННУЮ ПЕРЕДАЧУ К ТРАКТОРУ, КАК ПРЕДЛОЖЕНО НИЖЕ:**

1. Смажьте телескопическую карданную передачу в соответствии с инструкциями изготовителя и снова установите ограждения.
2. Очистите и смажьте вал отбора мощности.
3. Подсоедините телескопическую карданную передачу к машине и трактору, как было рекомендовано ранее, и убедитесь в том, что она плотно зафиксирована.
4. Убедитесь в том, что дефлекторы машины и трактора наложены на ограждение телескопической карданной передачи в соответствии с действующими правилами (5 см (2 дюйм.)).



СС381316

Телескопическая карданная передача с карданным шарниром



СС381317

Телескопическая карданная передача с широким угловым шарниром

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C6D -59-28JUN19-3/4

### Подсоединение к гидравлической системе трактора

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любые работы на гидравлической системе можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

Сбросьте давление в гидравлических системах машины и трактора, прежде чем выполнять какие-либо работы на них.

Все модели машин могут быть оснащены следующим гидравлическим оборудованием.

- Гидравлический подъемный механизм подбора.
- Гидравлическое складное устройство дышла (при наличии).

#### ИНСТРУКЦИИ ПО ПОДСОЕДИНЕНИЮ.

1. Возьмите гидравлические шланги машины и соедините их к фитингам трактора, обращая внимание на цветную кодировку. Неправильное подключение шлангов вызовет противоположные движения вместо требуемых.
2. Убедитесь, что контуры на тракторе и машине не находятся под давлением, перемещая рычаги распределителя в обоих направлениях при выключенном двигателе.
3. Подсоедините фитинги к распределителю трактора.

OUC007,00019CE -59-09MAR22-1/1

### Подсоединение семиклеммного гнезда прицепа

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любые работы в системе можно выполнять только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и когда все компоненты машины зафиксированы.

Для работы системы освещения требуются электрические цепи.

#### ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СЛЕДУЙТЕ ПРИВЕДЕННЫМ НИЖЕ ИНСТРУКЦИЯМ:

Система освещения оснащена 7-полюсным разъемом и кабелем, извлекаемым из тяговой штанги машины. Для подключения подсоедините разъем к 7-полюсной розетке на тракторе.

Периодически проверяйте, правильно ли работают световые приборы, и заменяйте их в случае повреждения.

GA87848,0000C6F -59-18SEP19-1/1

### Подключение вентилятора

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любые работы в системе можно выполнять только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и когда все компоненты машины зафиксированы.

Для работы вентилятора требуются электрические цепи.

#### ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ СЛЕДУЙТЕ ПРИВЕДЕННЫМ НИЖЕ ИНСТРУКЦИЯМ:

Вентилятор оснащен 2-полюсным разъемом и кабелем, выступающим из тяговой штанги машины. Для подключения подсоедините разъем к 2-полюсной розетке на тракторе.

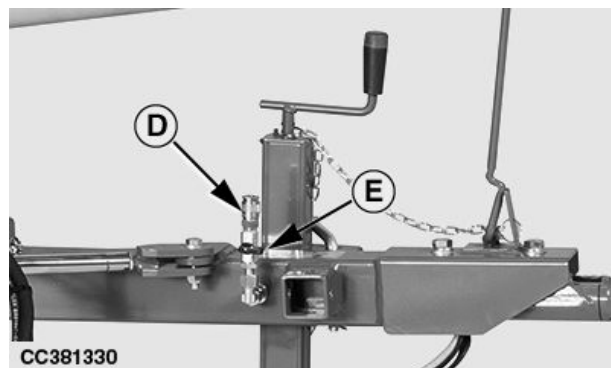
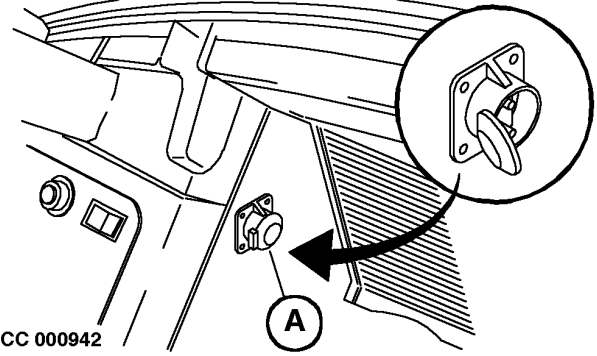
GA87848,0000C70 -59-18SEP19-1/1

### Подсоединение пневматического устройства регулировки плотности (при наличии)

Перед подсоединением напорных шлангов обеспечьте чистоту соединений. При отсоединении шлангов закрывайте соединения пылезащитными колпачками.

1. Подсоедините дивертер (B) к розетке электропитания (A).
2. Подсоедините компрессор (C) к дивертеру (B).
3. Подсоедините компрессор (C) к фитингу (D) с помощью специального пневматического шланга.
4. Откройте клапан (E).

A—Розетка электропитания	D—Фитинг
B—Дивертер	E—Клапан
C—Компрессор	



GA87848.0000D11 -59-16SEP19-1/1

CC000942 —UN—05APR95

CC381328 —UN—12SEP19

CC381329 —UN—12SEP19

CC381330 —UN—12SEP19

**Подсоединение жгута проводов  
видеокамеры (при наличии)**

Видеокамеру можно подключить к гнездовому контакту кабины (А). Чтобы найти его, см. Руководство по эксплуатации трактора.

OUC007,00019D0 -59-01MAR22-1/1

## Отсоединение

### Отсоединение пресс-подборщика от трактора

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Прежде чем выйти из трактора для отключения, отключите ВОМ, включите тормоз, выключите двигатель, извлеките ключ из панели приборов трактора и подождите, пока все движущиеся детали не будут полностью остановлены.

Отсутствие опыта и знаний о подсоединении/отсоединении машины от трактора и тягово-сцепного устройства может вызвать проблемы с обеспечением устойчивости машины. Перед отсоединением машины убедитесь, что все детали машины, задействованные в процессе подсоединения, работают безупречно.

Для отключения от трактора установите машину на ровной поверхности и убедитесь в том, что она не будет мешать движению и не приведет к травмированию людей или животных.

#### **ДЛЯ ОТКЛЮЧЕНИЯ СЛЕДУЙТЕ ПРИВЕДЕННЫМ НИЖЕ ИНСТРУКЦИЯМ:**

1. Установите башмаки под колеса для предотвращения неожиданного движения машины.
2. Отсоедините карданный вал от шлицевого вала трактора.

3. Извлеките тягово-сцепное устройство, снимите штифт с опорного ролика и с помощью коленчатого рычага опустите тягово-сцепное устройство на землю.
4. Заблокируйте тягово-сцепное устройство, установив штифт на свое место.
5. Убедитесь в том, что проушина вилки находится между двумя пластинами крюка трактора, разгрузив вес тяговой штанги на домкрате.
6. Отсоедините все электрические разъемы.
7. Если есть какие-либо гидравлические соединения, отсоедините их от распределителей трактора.
8. Отсоедините пневматическое устройство регулировки плотности.
9. Снимите штифт с буксирного крюка трактора.
10. Снова поднимитесь на трактор, включите двигатель, выключите тормоз, медленно отведите машину и проверьте, правильно ли отсоединены все компоненты от трактора.
11. Во время отсоединения карданного вала убедитесь в том, что все ограждения находятся в хорошем состоянии. Если на них имеются какие-либо повреждения, обязательно замените их перед подсоединением.

GA87848,0000CF1 -59-18SEP19-1/1

### Буксировка пресс-подборщика по дорогам общего пользования

**⚠ ОСТОРОЖНО:** При буксировке данного рабочего оборудования по дорогам общего назначения рекомендуется использовать мигающие предупредительные фонари и сигналы поворота. Комплект предупредительных фонарей для рабочего оборудования можно приобрести у дилера компании John Deere.

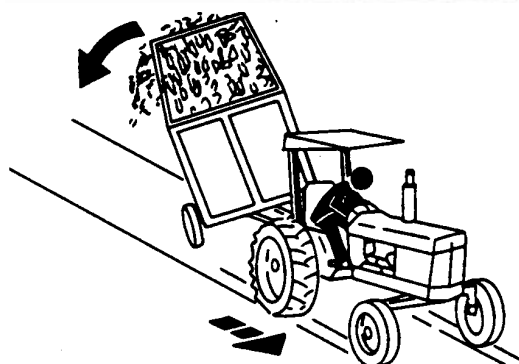
**⚠ ОСТОРОЖНО:** Соблюдайте меры предосторожности при буксировке пресс-подборщика на ходовой скорости. Снизить ходовую скорость, если вес пресс-подборщика превышает вес трактора. При транспортировке по дорогам пресс-подборщик должен быть пустым.

**ВАЖНО:** Не совершать крутых поворотов при буксировке пресс-подборщика. При набегании дышла на шины трактора возможны поломки.

**ВАЖНО:** Максимально допустимая скорость транспортировки определяется государственными правилами дорожного движения и скоростными возможностями данного рабочего оборудования. Надлежащее давление воздуха в шинах см. в п. «Давление воздуха в шинах» раздела «Подготовка пресс-подборщика».

При движении по дорогам общего назначения неукоснительно соблюдайте местные правила дорожного движения.

При транспортировке пресс-подборщика на слишком высокой скорости возможно раскачивание. Снизьте скорость, чтобы раскачивание прекратилось.



Буксировка прицепа с задней навеской пресс-подборщика на дорогах общего пользования запрещена.

H28830—UN—30JUN89

TS216—UN—23AUG88

GA87848,0000CCD -59-18SEP19-1/1

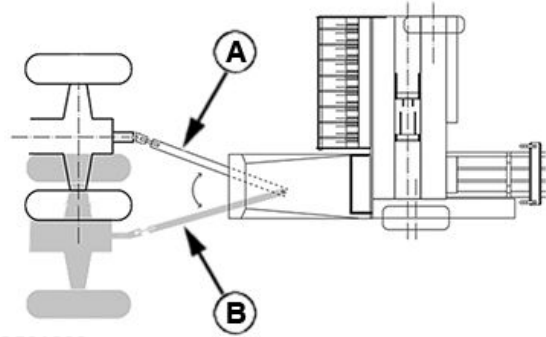
## Подготовка пресс-подборщика к транспортировке

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Для безопасного движения по дорогам необходимо строго соблюдать дорожные правила и соответствующие законы, действующие в стране использования, уделяя особое внимание выбору скорости и весу трактора.

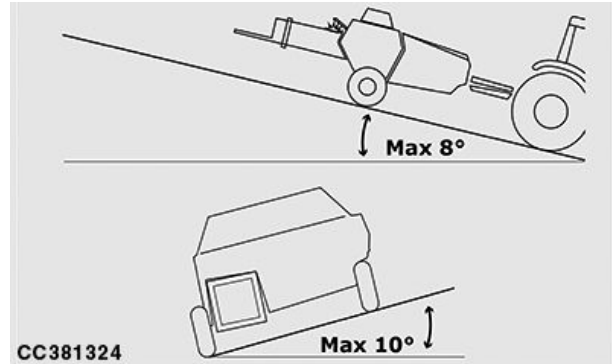
**⚠ ОСТОРОЖНО:** При движении по общественным дорогам машина должна находиться в транспортном положении.

**ПЕРЕД ВЫЕЗДОМ НА ОБЩЕСТВЕННУЮ ДОРОГУ ВЫПОЛНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ.**

- Отключите вал отбора мощности.
- Проверьте чистоту машины, в частности шин, во избежание загрязнения поверхности дороги.
- Поднимите и зафиксируйте подборщик.
- Поднимите и фиксируйте в вертикальном положении заднюю трубу.
- Проверьте правильность установки колес и давление в шинах.
- Проверьте затяжку болтов, в частности колесных болтов.
- Вставьте разъем задних световых приборов в гнездовой контакт трактора и убедитесь в том, что световые приборы работают.
- Убедитесь в том, что последний рулон извлечен или заблокирован таким образом, чтобы он не мог упасть и тем самым стать причиной опасной аварии.
- Переведите дышло в транспортное положение для буксировки по дорогам, как показано на следующем рисунке, и зафиксируйте его с помощью специальной защелки. См. Установка положения дышла в разделе "Подсоединение".
- Зафиксируйте буксировочную проушину пресс-подборщика на буксировочном крюке трактора.



CC531823



CC381324

Максимальный наклон дороги

**A—Транспортное положение B—Рабочее положение**

- Отсоедините все гидравлические соединения от трактора.
- Установите опору вала в горизонтальное положение.
- Убедитесь в том, что наклон дороги, по которой вы ведете машину, не превышает 10° в поперечном направлении и 8° в продольном направлении, чтобы гарантировать необходимую устойчивость машины.
- Отсоедините любое дополнительное прицепное устройство от заднего тягово-сцепного устройства пресс-подборщика.

OUC007,00019C6 -59-08MAR22-1/1

CC531823 —JUN—21FEB22

CC381324 —JUN—01JUL19

## Транспортировка пресс-подборщика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Выполняйте загрузку/разгрузку на хорошо освещенной и свободной от посторонних предметов площадке. Убедитесь в том, что тормоза работают эффективно, чтобы исключить движение машины в аварийном случае, что может привести к возникновению несчастных и даже смертельных случаев.

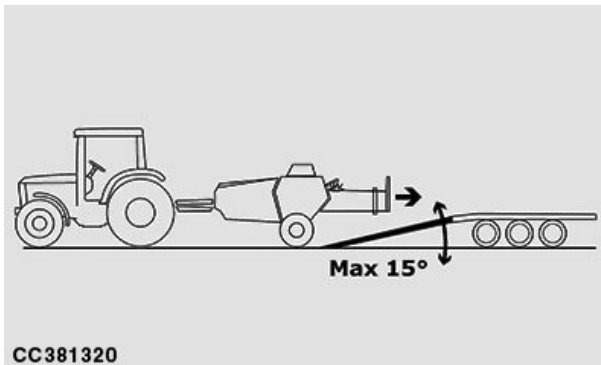
Для загрузки и крепления машины следуйте приведенным здесь инструкциям:

### ПОГРУЗКА ТЕХНИКИ НА МАШИНУ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Для загрузки машины используйте ramпы, закрепленные на краю кузова машины или на соответствующей платформе.

Для транспортировки машины используйте транспортировочную машину соответствующей грузоподъемности и размера.

**ВАЖНО:** Для крепления машины не используйте хрупкие детали в качестве опоры и убедитесь



CC381320 —UN—18.JUN19

в том, что машина плотно зафиксирована во избежание внезапных перемещений.

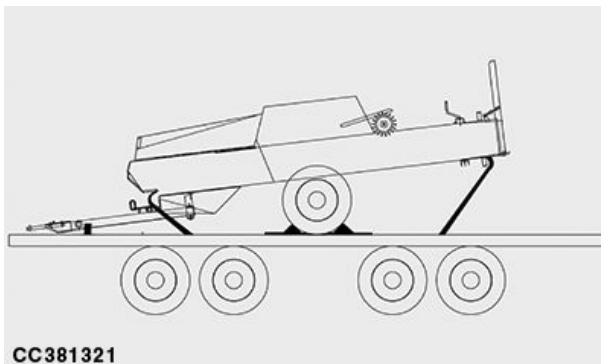
Убедитесь в том, что тормоза работают эффективно, чтобы исключить движение машины в аварийном случае, что может привести к возникновению несчастных и даже смертельных случаев.

GA87848,0000C73 -59-18SEP19-1/2

### КРЕПЛЕНИЕ К МАШИНЕ

Для транспортировки машина должна быть хорошо зафиксирована. Зафиксируйте машину на платформе, используя прочные тросы или стропы, и заблокируйте колеса с помощью клиньев.

Переведите тяговую штангу в горизонтальное положение и зафиксируйте ее с помощью опорного ролика и срезного штифта.



CC381321 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C73 -59-18SEP19-2/2

## Период обкатки

### Обкатка пресс-подборщика

**ВАЖНО:** При приближении рулона к максимальному диаметру нагрузка на ремень и привод увеличивается. Многократное формирование негабаритных рулонов может вести к преждевременным поломкам.

Формирование первых пятидесяти рулонов следует рассматривать как период обкатки, то есть, пока краска внутри камеры прессования не стерлась.

Перед началом работы обильно смажьте детали телескопического приводного вала.

**ВАЖНО:** Если при работе предохранительной кулачковой муфты происходит проскальзывание, то отключите МОМ и снова включите его при работе двигателя на малых оборотах холостого хода, пока не произойдет сцепление кулачковой муфты. Затем снова включите номинальную частоту вращения МОМ.

OUC006.0001977 -59-15OCT12-1/1

### Период обкатки: После первых 10 часов работы: момент затяжки колесных гаек

Проверяйте момент затяжки колесных гаек после первых 10 часов эксплуатации. См. [Проверка момента затяжки колесных гаек](#) в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

**ВАЖНО:** Повторяйте процедуру затяжки каждый раз при снятии и установке колеса.



CC381399

CC381399 —UN—28JUN19

GA87848.0000CC5 -59-28JUN19-1/1

### Период обкатки: Через первые 10 моточасов — проверка приводного ремня подборщика

Проверьте натяжение приводного ремня подборщика через первые 10 часов эксплуатации. См. [Регулировка приводного ремня подборщика](#) в разделе "Обслуживание".



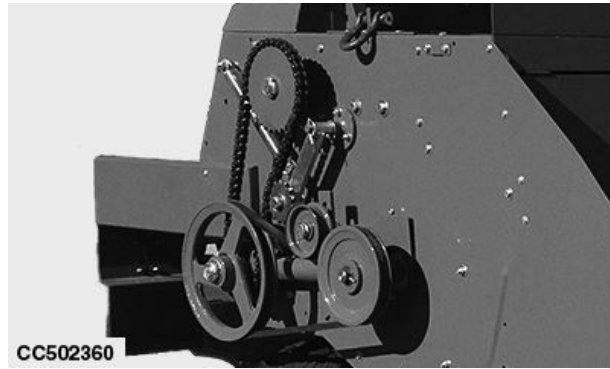
CC502361

CC502361 —UN—14JAN21

GA87848.00010C5 -59-14JAN21-1/1

**Период обкатки: Через первые 10 моточасов — проверка приводного ремня шнека (при наличии)**

Проверьте натяжение приводного ремня шнека через первые 10 часов эксплуатации. См. [Регулировка приводного ремня шнека](#) в разделе "Обслуживание".



CC502360 —JUN—14JAN21

GA87848,00010C4 -59-14JAN21-1/1

### Каждый раз перед началом эксплуатации пресс-подборщика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Перед началом работы убедитесь в отсутствии людей или животных рядом с машиной или на расстоянии не менее 20 метров от машины. Кроме того, перед запуском машины убедитесь, что все ограждения исправны, не повреждены и установлены в нужных местах.

#### ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ:

1. Установите и зафиксируйте скорость вращения ВОМ на 540 об/мин. Убедитесь, что поршень выполняет 90 ходов в минуту.
2. Опустите желоб вниз.
3. Опустите подборщик и убедитесь, что зубья находятся на расстоянии 4–5 см (1–9/16 – 2 дюйм.) от земли.

Следуйте приведенным здесь инструкциям:

1. Подведите машину близко к валку и установите подборщик напротив валка.

2. Начните движение вперед, изменяя скорость трактора в соответствии с типом продукта и шириной валка
3. Всегда эксплуатируйте машину таким образом, чтобы обеспечивать постоянную подачу продукта в камеру.
4. Убедитесь в том, что зубья подборщика не касаются грунта, чтобы избежать перегрузки трансмиссии и ускорения износа машины.
5. После попадания продукта в камеру и проведения первой обвязки, отключите ВОМ, включите тормоз, выключите двигатель и извлеките ключ из панели инструментов трактора
6. Убедитесь в том, что обмотка первого тюка выполнена правильно.
7. Перейдите к обвязке второго тюка в порядке, указанном выше. Проверьте настройки длины и плотности тюков.

GA87848,0000C78 -59-18SEP19-1/1

### Очистка машины с целью предотвращения возгорания

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Прежде чем приступить к работе на машине, отключите МОМ, включите стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ зажигания. Дайте движущимся узлам остановиться.

Чтобы снизить риск возгорания, очищайте машину несколько раз в смену. Периодичность очистки подбирайте в соответствии с условиями прессования.

Удаляйте скопления растительной массы и другого мусора вручную или с помощью любых других доступных средств. С особой тщательностью следует очищать участки вблизи подшипников и движущихся компонентов.

DC82261,00004F8 -59-12AUG14-1/1

## В случае возгорания необходимо выполнить следующие действия

При первых признаках пламени, дыма, запаха гари или появлении необычных звуков немедленно прекратите прессование.

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Не следует рисковать собственным здоровьем. Горящие шины и нагретые газовые пружины неожиданно лопнуть. Избегайте ожогов и вдыхания дыма. Не пытайтесь погасить слишком сильное возгорание: отойдите на безопасное расстояние от огня.



TS227 —UN—15APR13

Если огонь можно погасить или локализовать безопасно, действуйте осторожно, соблюдая приведенные ниже инструкции.

1. Расположите трактор с наветренной стороны от пресс-подборщика, чтобы огонь не перекинулся на трактор.
2. Откройте заслонку пресс-подборщика, сбросьте растительную массу, находящуюся внутри камеры прессования, затем отведите агрегат на безопасное расстояние от сброшенного растительного материала.
3. Отключите MOM, задействуйте стояночный тормоз, заглушите двигатель трактора и извлеките ключ из замка зажигания.
4. Снимите шкворень, отсоедините предохранительные цепи и жгут электрических проводов.
5. Отведите трактор на безопасное расстояние от пресс-подборщика (следите за тем, чтобы ведущий вал и гидравлические соединения были расцеплены).
6. Вызовите пожарную охрану и сообщите свое местоположение.
7. Не подходите под открытую заслонку пресс-подборщика. Если пресс-подборщик загорелся, заслонка может самопроизвольно опуститься.
8. Располагайтесь с наветренной стороны от огня; по возможности следуйте инструкциям, прилагаемым к огнетушителю.

CC03745,000114C -59-25SEP14-1/1

## Подготовка растительной массы

**ВАЖНО:** Высокая влажность продукта может привести к загрязнению питающего лотка, а также к нарушению цикла обвязки тюка.

Рабочие условия могут измениться в любое время в зависимости от особенностей продукта, рабочей среды и состояния поля. Оценка валка играет главную роль в работе машины. Для максимальной производительности машины, необходимо, чтобы продукт был собран в твердый валок шириной 80 ÷ 100 см и находился на высоте подборщика.

Таким образом, можно легко достичь следующих результатов:

- Более равномерный процесс уборки урожая
- Высокая производительность при подборе и прессовании
- Большой вес тюка
- Сокращение потерь продукта
- Лучшее формирование тюков и их хранение
- Облегчение рабочих операций машины
- Отсутствие потерь топлива и времени

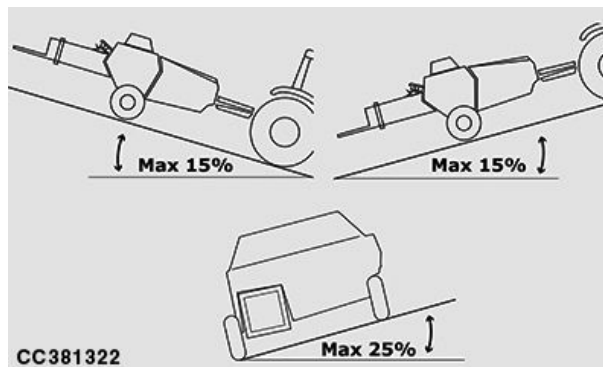
GA87848,0000C77 -59-18SEP19-1/1

### Эксплуатация пресс-подборщика на склонах

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Оператор должен иметь высокую квалификацию для работы в нынешних условиях.

Устойчивость машины может уменьшиться из-за грунтовых условий и типа трактора, а тюки внутри машины могут привести к опасному изменению баланса машины и трактора.

По этой причине оператор должен правильно знать условия местности, на которых он будет работать, а также использовать все меры защиты и соблюдать инструкции по технике безопасности.



CC381322

CC381322 —UN—18JUN19

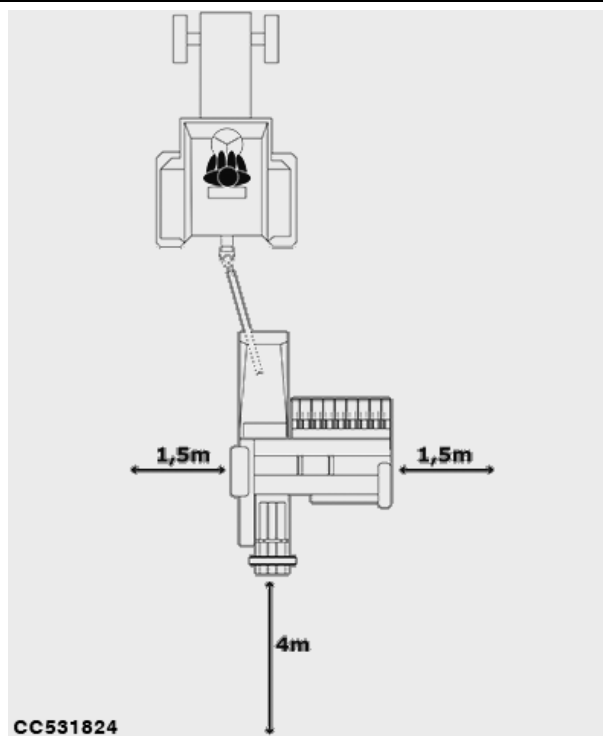
GA87848.0000C75 -59-18SEP19-1/1

### Эксплуатация пресс-подборщика в ночное время

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию по сборке можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

**ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ В НОЧНОЕ ВРЕМЯ ПОВЫШАЕТ РИСК ПОВРЕЖДЕНИЯ, ПОЭТОМУ КРАЙНЕ ВАЖНО ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ НА СЛЕДУЮЩИЕ МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ:**

1. Оператор должен правильно знать условия местности, на которых он будет работать, а также использовать все меры защиты и соблюдать инструкции по технике безопасности.
2. Машина должна работать при хорошей видимости. Оператор должен видеть на расстоянии до 20 метров (безопасный диапазон видимости) от машины; При необходимости используйте систему освещения трактора.
3. Выполняйте настройки, проверки и любые другие операции на машине в хорошо освещенном месте.



CC531824

CC531824 —UN—21FEB22

OUC007.00019C7 -59-14FEB22-1/1

## Устранение закупорки

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Никогда не снимайте блокировку, когда пресс-подборщик включен и находится в работе.

Перед удалением мусора убедитесь в том, что маховик неподвижен.

Прежде чем выйти из трактора для удаления мусора, отключите ВОМ, включите тормоз, заглушите двигатель, извлеките ключ из панели приборов трактора и подождите, пока все движущиеся детали не будут полностью остановлены.

В ходе подбора и прессования может произойти закупорка пространства между загрузочной камерой и прессовальной камерой поднятыми посторонними веществами, из-за высокой скорости движения или из-за неравномерности валков.

**ПОСЛЕ ПРИМЕНЕНИЯ ЭТИХ ИНСТРУКЦИЙ  
ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ВЫПОЛНИТЕ  
СЛЕДУЮЩИЕ ДЕЙСТВИЯ:**

1. Убедитесь, что все детали машины (маховик, первый вал) полностью остановлены.
2. Не используйте в качестве захвата для сохранения равновесия подвижное оборудование или шланги.
3. В случае какой-либо закупорки удалите весь материал, соблюдая все необходимые правила безопасности.
4. Перед использованием машины проверьте состояние всех компонентов подборщика (зубья, штоки, втулки, кулачки, обвязочные канаты) и убедитесь в том, что предохранительные болты или другие детали машины не имеют повреждений или деформации.
5. Чтобы продолжить работу, включите двигатель, выключите тормоз, активируйте ВОМ, медленно начните движение и проверьте, правильно ли работают все компоненты. Отрегулируйте скорость трактора в соответствии с типом продукта и состоянием поля.

GA87848,00010D8 -59-18JAN21-1/1

## Замена предохранительного болта маховика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Прежде чем выполнять какие-либо операции с маховиком, отключите ВОМ, заглушите двигатель, извлеките ключ из панели приборов трактора, включите тормоз и подождите, пока все движущиеся детали не будут полностью остановлены.

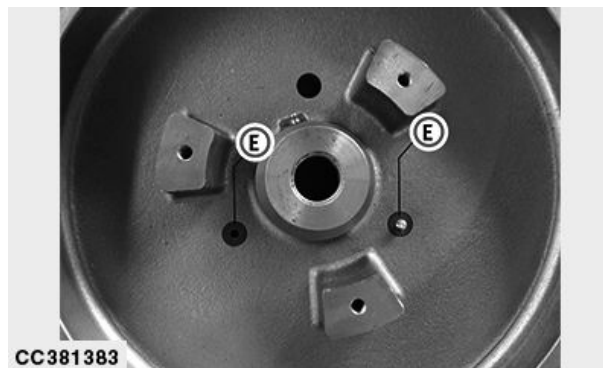
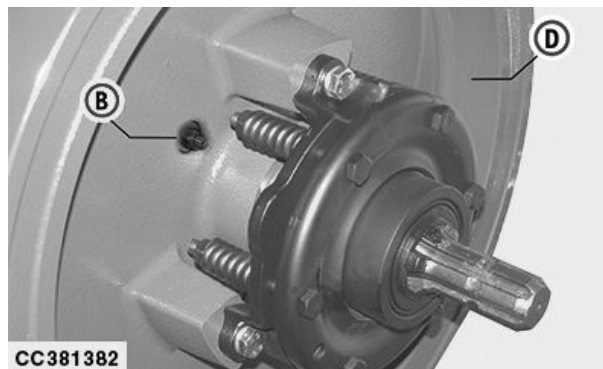
Предохранительный болт (В), который находится внутри одной из втулок (Е), установлен на маховике (D) во избежание повреждения компонентов машины из-за рабочей перегрузки или непредвиденных событий.

1. Найдите и устраните причину срезания.
2. Удалите весь мусор с предохранительного болта.
3. Поверните маховик, чтобы совместить одну втулку (Е) со ступицей привода.
4. Убедитесь в том, что втулка (Е) не пережата. Замените втулку (Е) по необходимости.
5. Установите новый предохранительный болт Т.Е. 8 X 80 UNI 5737 8.8. Не заменяйте на стандартный болт.

Гайка предохранительного болта должна быть направлена в сторону трактора.

*ПРИМЕЧАНИЕ: Не используйте свободную втулку (Е) для установки запасного предохранительного болта.*

*ПРИМЕЧАНИЕ: Поломка предохранительного болта маховика не приводит к изменению синхронизации машины.*



В—Предохранительный болт    Е—Втулки  
D—Маховик

CC381382—UN—18JUN19

CC381383—UN—18JUN19

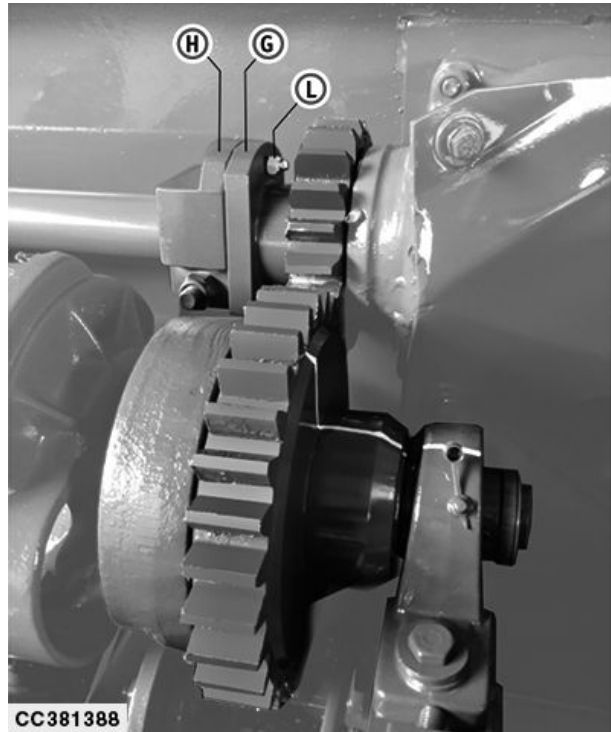
OUC007.00019C8 -59-21FEB22-1/1

### Замена предохранительного болта на узловязателе

Предохранительный болт на узловязателе (L) используется для защиты системы узловязателя и игл, чтобы избежать их повреждения из-за поломки машины.

G—Шестерня  
H—Ступица

L—Предохранительный болт



CC381388

CC381388—UN—18JUN19

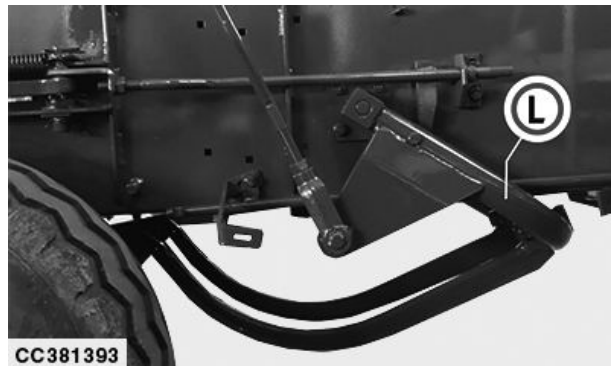
GA87848,00010CC -59-18JAN21-1/2

### Следуйте всем инструкциям, чтобы заменить предохранительный болт на узловязателе:

1. Устраните все причины, приведшие к поломке.
2. Верните рычаг иглы (L) назад в исходное положение.
3. Замените предохранительный болт маховика. См. [Замена предохранительного болта на маховике](#) в данном разделе.
4. Проверните маховик вручную и выполните синхронизацию машины. См. [Синхронизация машины](#) в разделе "Обслуживание".
5. Поверните шестерню (I) против часовой стрелки до тех пор, пока метки (A), (B) и (C) не совпадут между собой, а затем замените предохранительный болт иглы.
6. Установите новый предохранительный болт Т.Е. 6 X 40 UNI 5739 8.8. Не заменяйте на стандартный болт.

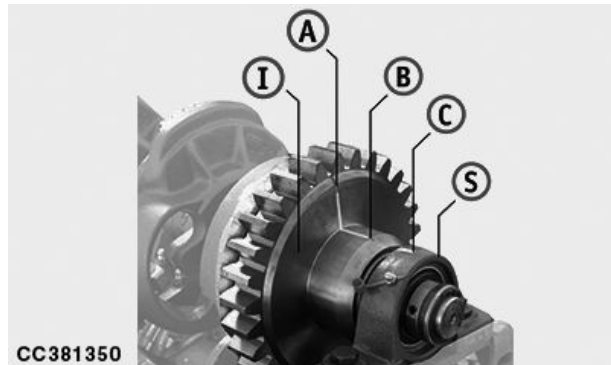
A—Знак  
B—Знак  
C—Знак

I— Шестерня  
L— Рычаг  
S— Опора



CC381393

CC381393—UN—18JUN19



CC381350

CC381350—UN—18JUN19

GA87848,00010CC -59-18JAN21-2/2

## Замените предохранительный болт вил

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Прежде чем выполнять какие-либо операции на вилах, отключите ВОМ, включите тормоз, заглушите двигатель, извлеките ключ из панели приборов трактора и подождите, пока все движущиеся детали не будут полностью остановлены.

Все предохранительные болты (Н1) и (Н2) на вилах (F) и (G) установлены для защиты системы питания, чтобы защитить оборудование при перегрузке или из-за попадания посторонних предметов.

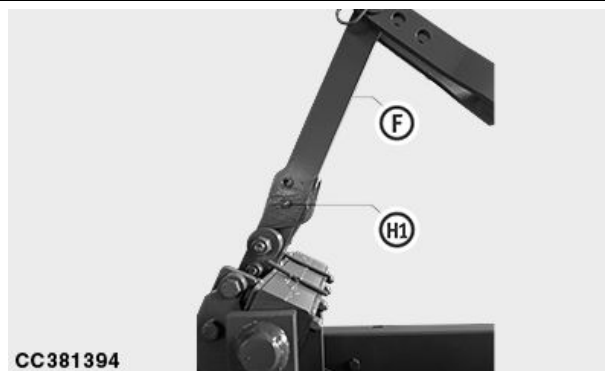
Когда предохранительный болт (Н1) вилки (F) разрушается, он перемещается вверх, и в этом случае поток продукта в прессовальной камере сильно ограничивается.

В этом случае немедленно остановите машину, чтобы не допустить поломки предохранительного болта (Н2) для вилки (G). Очистите канал подачи от продукта и замените поврежденный болт новым предохранительным болтом Т.Е. 6 X 40 UNI 5737 8.8. Не заменяйте на стандартный болт.

*ПРИМЕЧАНИЕ: Разрушение предохранительных болтов не приводит к изменению синхронизации машины.*

F—Вилка  
G—Вилка

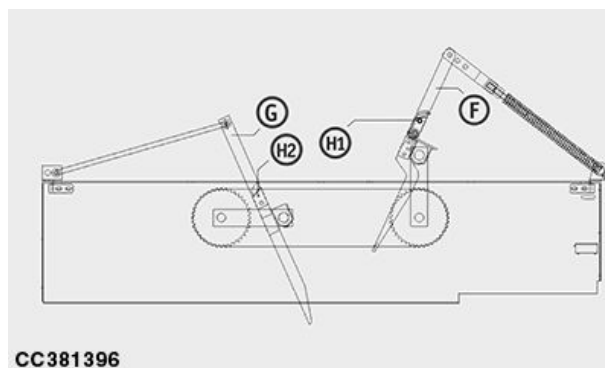
Н1—Предохранительный болт  
Н2—Предохранительный болт



CC381394 —UN—18JUN19



CC381395 —UN—18JUN19



CC381396 —UN—18JUN19

GA87848,0000C99 -59-28JUN19-1/1

## Регулировка высоты подборщика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины. В конце работы и во время транспортировки машины убедитесь, что подборщик полностью поднят и зафиксирован соответствующим штоком.

Высота подборщика должна быть установлена с помощью рычага-домкрата (А) и закреплена штоком (С) с предохранительным штифтом.

### Настройка высоты подборщика с помощью механического устройства

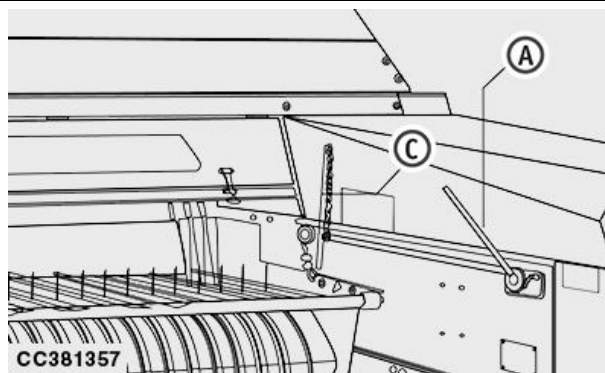
#### Как настроить высоту подборщика

1. Извлеките предохранительный штифт из штифта рычага (С).
2. Потяните рычаг домкрата (А) до щелчка валика и продолжайте поднимать рычаг до тех пор, пока зубья подборщика не достигнут требуемого расстояния от земли.

#### Спецификация

От пальцев подборщика до земли—Расстояние..... 4—5 см (1-9/16—2 дюйм.)

3. Вставьте снова штифт штока (С) в отверстие, которое соответствует требуемой настройке



А—Рычаг домкрата

С—Шток

подборщика, и установите предохранительный штифт.

### Как подготовить подборщик к транспортировке

1. Потяните рычаг домкрата (А) до двух щелчков валика и продолжайте поднимать рычаг до тех пор, пока зубья подборщика не достигнут максимального расстояния от земли.
2. Извлеките предохранительный штифт из штока (С) и вставьте его в отверстие для достижения максимальной высоты подборщика над грунтом.

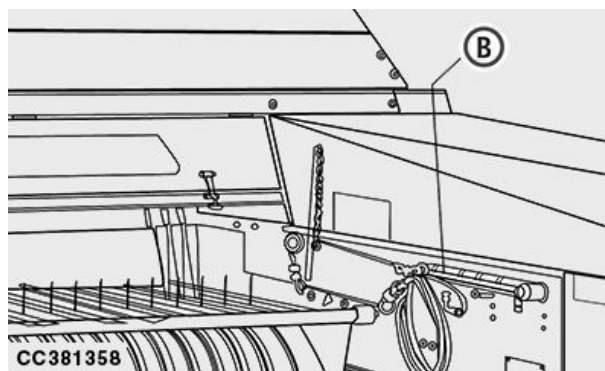
GA87848,00010C3 -59-15JAN21-1/3

CC381357—UN—18JUN19

### Настройка высоты подборщика с помощью гидравлического устройства

Если машина оснащена гидравлическим устройством (В), работы по настройке можно выполнять непосредственно из кабины трактора с помощью рычага гидравлического домкрата.

В—Гидравлическое устройство



Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010C3 -59-15JAN21-2/3

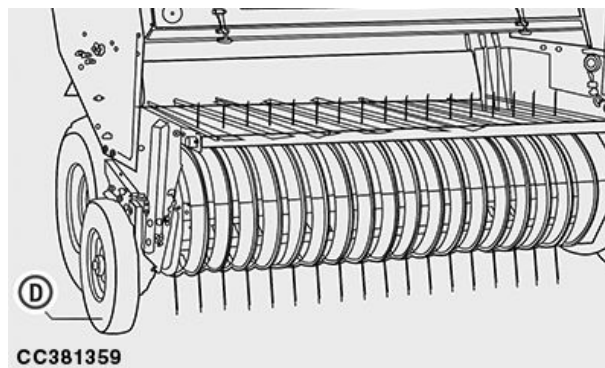
CC381358—UN—18JUN19

### Опорное колесо подборщика

В случае работы на неровной поверхности зубья подборщика могут случайно коснуться земли. Для исключения такой ситуации машина может быть оснащена колесом (D).

Целью данного колеса является поддержка подборщика и защита пальцев подборщика, когда они подвергаются давлению грунта.

D—Опорное колесо



CC381359 —UN—18JUN19

GA87848.00010C3 -59-15JAN21-3/3

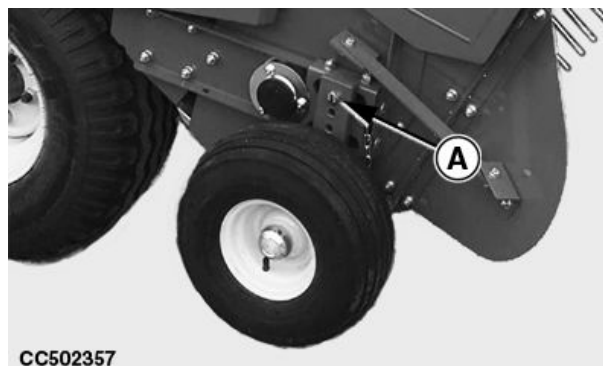
### Регулировка высоты колеса подборщика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины. В конце работы и во время транспортировки машины убедитесь, что подборщик полностью поднят и зафиксирован соответствующим штоком.

В случае работы на неровной поверхности зубья подборщика могут случайно коснуться земли. Для исключения такой ситуации машина может быть оснащена колесом.

Отрегулируйте высоту колеса подборщика следующим образом.

1. Отверните болты (A).
2. Переместите колесо подборщика на требуемую высоту.



CC502357 —UN—14JAN21

A—Болт

3. Установите болты (A).

GA87848.00010C2 -59-14JAN21-1/1

## Регулировка лотка прессовальной камеры

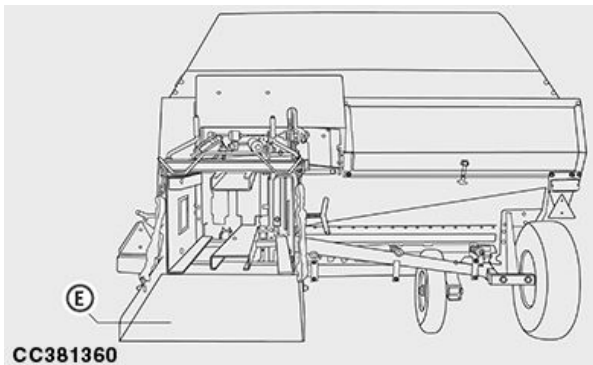
**⚠ ОСТОРОЖНО:** Во время работы с разгрузочным лотком, пожалуйста, обратите внимание на возможные повреждения, вызванные ударами, заклиниванием или попаданием острых предметов. Не забывайте закрывать лоток во время транспортировки машины и зафиксируйте его соответствующими цепями.

**ВАЖНО:** Перед началом работы опустите лоток вниз.

Каждая машина снабжена лотком (E) на задней стороне для выгрузки обмотанных рулонов.

### КАК ПОДГОТОВИТЬ ЛОТОК К РАБОТЕ:

1. Разблокируйте лоток, вынимая цепи с их удерживающих крюков.
2. Переведите лоток в горизонтальное положение и проследите за тем, чтобы цепи растянулись, чтобы принять на себя вес лотка.



СС381360

E—Лоток

CC381360 —UN—19JUN19

GA87848,0000C4B -59-30SEP19-1/1

## Регулировка длины тюков

Длина тюка определяется шагом рабочего рычага (G), который можно установить с помощью фиксатора (F). Рычаг (G) перемещается на ролике (I) диска (S) в форме звезды звездочки, который вращается при контакте с тюком во время цикла формирования.

Таким образом, диск в форме звезды (S) и ролик (I) поднимают рычаг вверх. В конце движения рычага запускается система узловязателя, который начинает обвязывать тюк.

Для настройки длины тюка вам необходимо постепенно перемещать фиксатор (F) на рычаге (G) до тех пор, пока не будет достигнута требуемая длина хода, запускающего узловязатель.

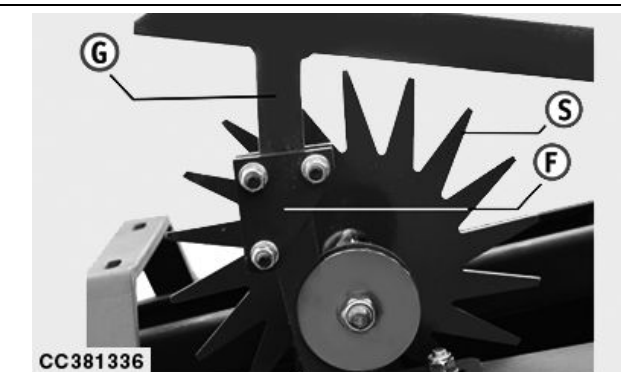
### Как установить длину тюка

Чтобы увеличить длину:

1. Отпустите три гайки фиксатора.
2. Постепенно поднимите фиксатор (F).
3. Снова затяните гайки фиксатора (F) и начните уборку снова.
4. Проверьте длину тюка после завершения связывания 2–3 тюков.

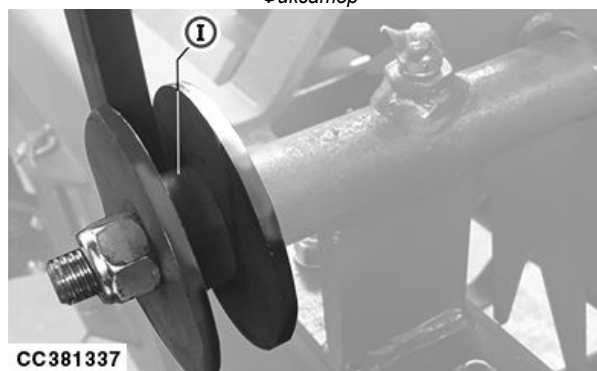
Чтобы уменьшить длину:

1. Отпустите три гайки фиксатора (F).
2. Медленно переместите фиксатор (F) вниз.
3. Снова затяните гайки фиксатора (F) и начните уборку снова.



СС381336

Фиксатор



СС381337

Ролик

F—Фиксатор  
G—Рычаг

I—Ролик  
S—Диск в форме звезды

4. Проверьте длину тюка после завершения связывания 2–3 тюков.

GA87848,00010F0 -59-22JAN21-1/1

CC381336 —UN—18JUN19

CC381337 —UN—18JUN19

### Регулировка плотности тьюка (механическое устройство)

Плотность тьюка определяется давлением, создаваемым положением перегородки в камере, и должна устанавливаться в соответствии с типом продукта для тьюка, массой тьюка и скоростью машины.

Для изменения конвергенции и рабочего давления необходимо использовать верхний пресс, нижний и боковые прессы, управляемые рычагами (I).

Чтобы увеличить плотность: постепенно вкручивайте рычаги (H) и (I) до тех пор, пока не достигнете целевого показателя плотности тьюка.

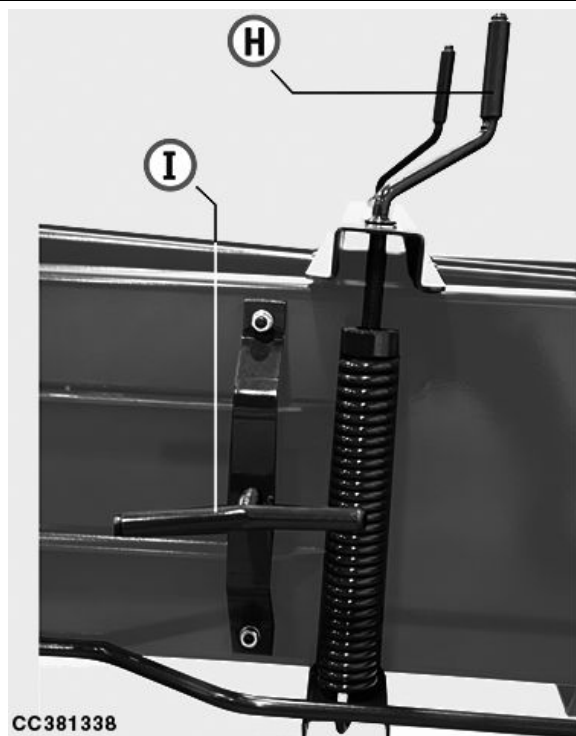
Чтобы уменьшить плотность: постепенно выкручивайте рычаги (H) и (I) до тех пор, пока не достигнете целевого показателя плотности тьюка.

Проверьте наличие эффективного давления после завершения 2–3 тьюков.

Не забывайте полностью открутить рычаги (H) и (I) после завершения работы, чтобы снять давление в камере.

H—Рычаг

I— Рычаг



CC381338 — UN—18.JUN19

GA87848,0000C48 -59-13SEP19-1/1

## Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)

**ВАЖНО:** Сбросьте давление по завершении работы.

Плотность тюка определяется давлением, создаваемым положением перегородки в камере, и должна устанавливаться в соответствии с типом продукта для тюка, массой тюка и скоростью машины.

Для изменения конвергенции и рабочего давления необходимо использовать верхний пресс, нижний и боковые прессы, управляемые рычагами (B).

Чтобы увеличить плотность:

- Переведите рычаг дивертера (A) в верхнее положение, пока не будет достигнуто требуемое давление.
- Постепенно вкручивайте рычаг (B) до тех пор, пока не достигнете целевого показателя плотности тюка.

Чтобы уменьшить плотность:

- Переведите рычаг дивертера (A) в НИЖНЕЕ положение, пока не будет достигнуто требуемое давление.
- Постепенно выкручивайте рычаг (B) до тех пор, пока не достигнете целевого показателя плотности тюка.

Проверьте наличие эффективного давления после завершения 2–3 тюков.

Не забывайте полностью открутить рычаги (B) после завершения работы, чтобы снять давление в камере.

A—Рычаг

B—Рычаг



CC381326 —UN—16SEP19

CC381327 —UN—17SEP19

GA87848,0000D12 -59-13SEP19-1/1

## Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные сдвоенными вилами)

В определенном случае настройка вилок может приводить к неправильной форме тюков. Если это происходит, вам потребуется изменить положение вилок.

### Как устранить изгиб тюка

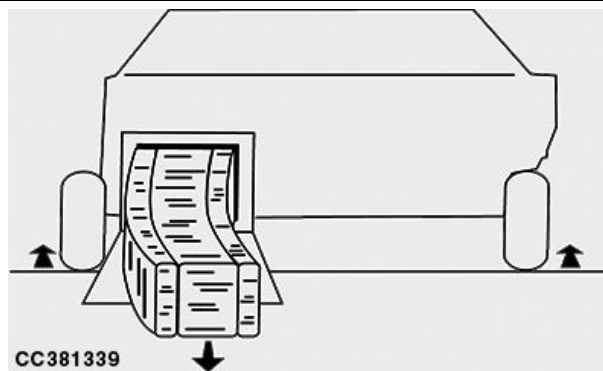
- Тюк изогнут вправо

В этом случае большая часть продукта поступает в камеру с левой стороны, напротив разгрузочного отверстия.

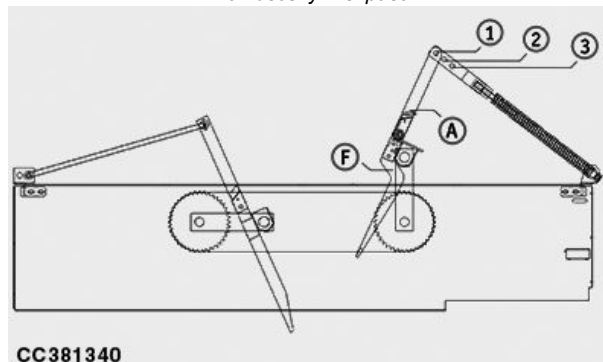
1. Убедитесь, что плунжер выполняет 90 ходов в минуту.
2. Переместите шток (A) из отверстия (1) (стандартное положение) в отверстие (2). Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.
3. Если тюк по-прежнему изогнут, переместите шток из отверстия (2) в отверстие (3). Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.
4. Если аномалия по-прежнему сохраняется, выполните следующее:
  - a. Переведите шток (A) назад в стандартное положение в отверстие (1), извлеките болты (J) и разверните "зеркальные" зубья вилок на 180°. Снова вставьте болты (J) и затяните гайки.
  - b. Проверьте изменения после завершения 2–3 тюков, и если тюк по-прежнему изогнут, следуйте инструкциям, приведенным в шаге 2 и 3.

A—Шток  
F—Вилка  
J—Болт

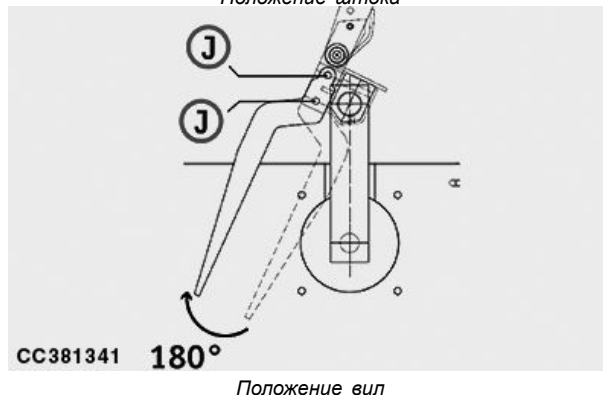
1— Отверстие (стандартное положение)  
2— Отверстие  
3— Отверстие



Тюк изогнут вправо



Положение штока



Положение вилок

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010EB -59-21JAN21-1/2

CC381339 —UN—18JUN19

CC381340 —UN—18JUN19

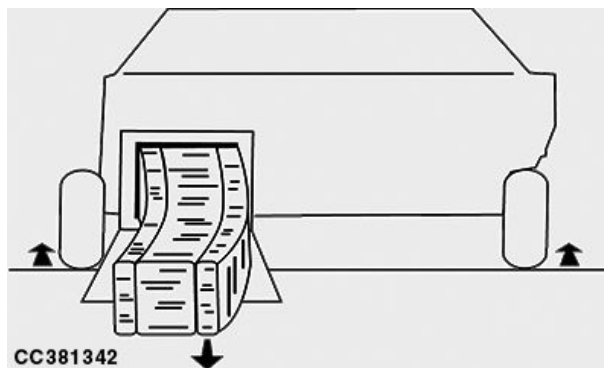
CC381341 —UN—18JUN19

• Тюк изогнут влево:

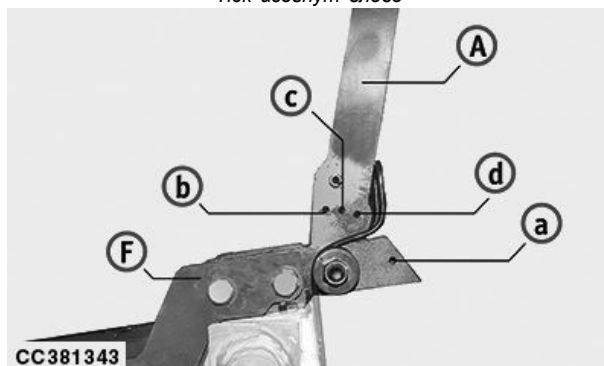
В этом случае в камеру поступает больше продукта с правой стороны, где находится загрузочное отверстие.

1. Убедитесь, что плунжер выполняет 90 ходов в минуту.
2. Переместите шток (A) и зубья вил в стандартное положение. Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.
3. Если тюк по-прежнему изогнут, выполните следующие действия:
  - a. Извлеките предохранительный болт (P) из отверстия для стандартного положения (a), совпадающего с отверстием (c).
  - b. Поверните вилы (F) так, чтобы отверстие (a) совпало с отверстием (b) на штоке.
  - c. Снова вставьте предохранительный болт (P) в это положение и зафиксируйте с помощью гайки так, чтобы отверстие (d) было свободным.

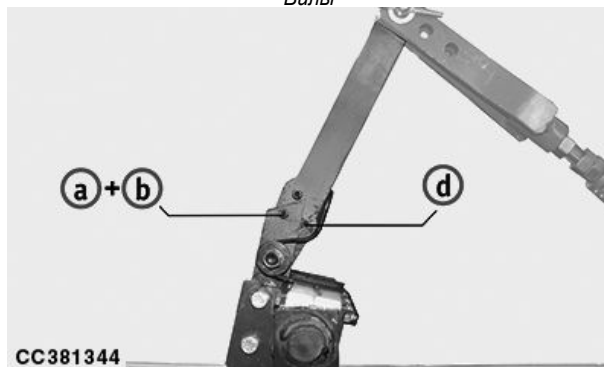
A—Шток	b—Отверстие
F—Вилка	c—Отверстие
P—Предохранительный болт	d—Отверстие
a—Отверстие	



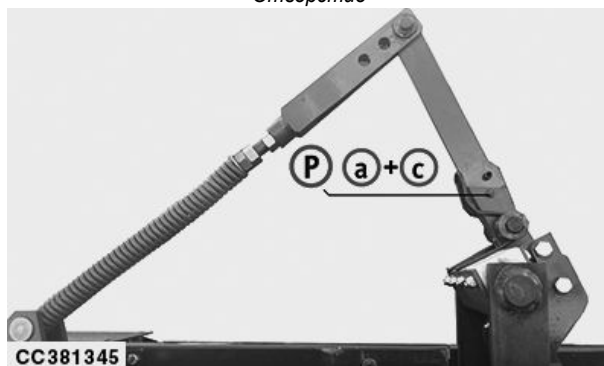
Тюк изогнут влево



Вилы



Отверстие



Предохранительный болт

CC381342 —UN—18JUN19

CC381343 —UN—18JUN19

CC381344 —UN—18JUN19

CC381345 —UN—18JUN19

GA87848,00010EB -59-21JAN21-2/2

## Регулировка подающих вил (машины, оснащенные шнеком)

В определенном случае настройка вил может приводить к неправильной форме тюков. В этом случае отрегулируйте настройку вил.

### Как устранить изгиб тюка

- Тюк изогнут вправо

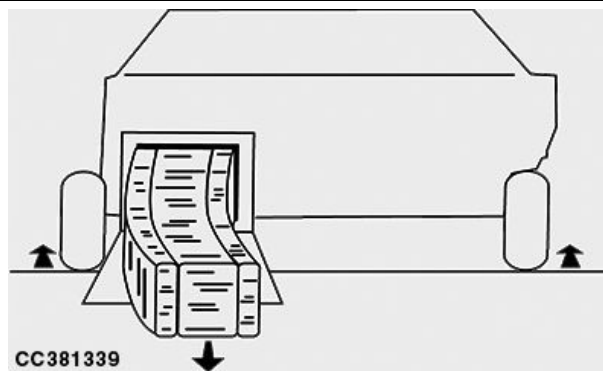
В этом случае большая часть продукта поступает в камеру с левой стороны, напротив разгрузочного отверстия.

1. Убедитесь, что плунжер выполняет 90 ходов в минуту.
2. Переместите шток (A) из отверстия (1) (стандартное положение) в отверстие (2). Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.
3. Если тюк по-прежнему изогнут, переместите шток из отверстия (2) в отверстие (3). Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.

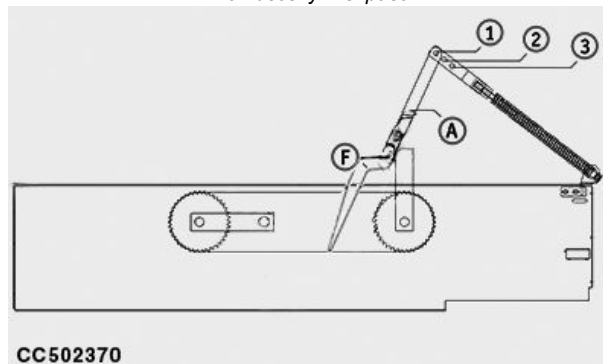
**ПРИМЕЧАНИЕ:** Для достижения максимальной производительности не рекомендуется перемещать вилы (F) в зеркальное положение.

A—Шток  
F—Вилка  
J—Болт

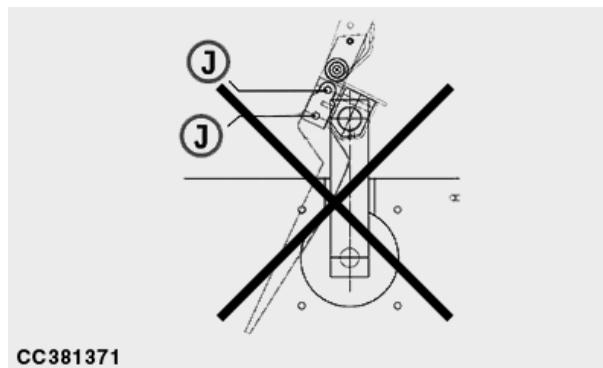
1— Отверстие (стандартное положение)  
2— Отверстие  
3— Отверстие



Тюк изогнут вправо



CC502370



Зеркальное положение

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010EC -59-22JAN21-1/2

CC381339 —UN—18JUN19

CC502370 —UN—21JAN21

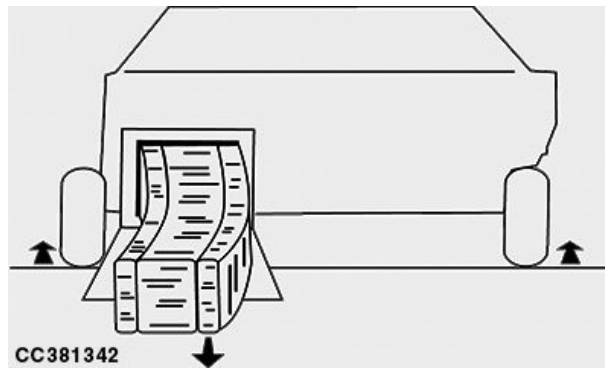
CC381371 —UN—22JAN21

• Тюк изогнут влево:

В этом случае в камеру поступает больше продукта с правой стороны, где находится загрузочное отверстие.

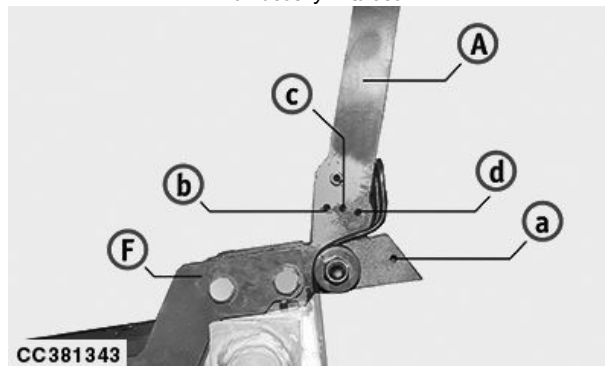
1. Убедитесь, что плунжер выполняет 90 ходов в минуту.
2. Переместите шток (A) и зубья вил в стандартное положение. Проверьте изменения после завершения 2 – 3 тюков.
3. Если тюк по-прежнему изогнут, выполните следующие действия:
  - a. Извлеките предохранительный болт (P) из отверстия для стандартного положения (a), совпадающего с отверстием (c).
  - b. Поверните вилы (F) так, чтобы отверстие (a) совпало с отверстием (b) на штоке.
  - c. Снова вставьте предохранительный болт (P) в это положение и зафиксируйте с помощью гайки так, чтобы отверстие (d) было свободным.

A—Шток	b—Отверстие
F—Вилка	c—Отверстие
P—Предохранительный болт	d—Отверстие
a—Отверстие	



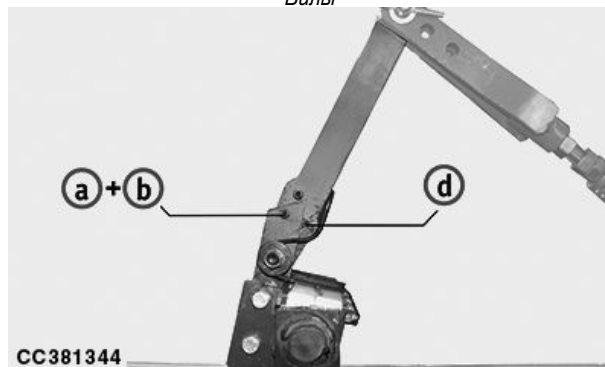
CC381342

Тюк изогнут влево



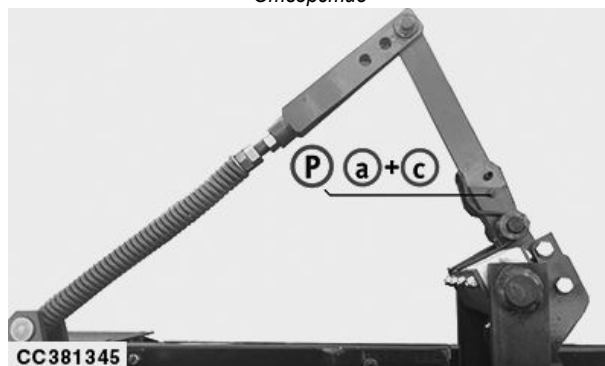
CC381343

Вилы



CC381344

Отверстие



CC381345

Предохранительный болт

GA87848,00010EC -59-22JAN21-2/2

CC381342 —UN—18JUN19

CC381343 —UN—18JUN19

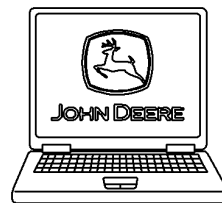
CC381344 —UN—18JUN19

CC381345 —UN—18JUN19

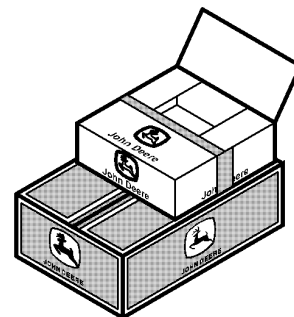
## Дополнительное оборудование

### Обнаружение навесного оборудования

Обратитесь к дилеру компании John Deere, либо к веб-сайту, представляющему навесное оборудование производства компании John Deere, для поиска навесного оборудования, совместимого с машиной.



CC208612



DC82261.0000447 -59-18OCT14-1/1

CC208612—UN—14APR14

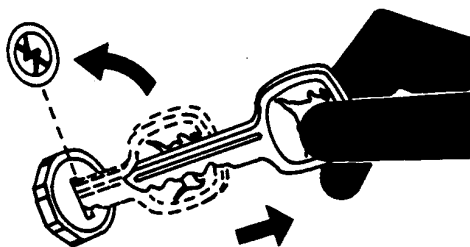
### Техника безопасности при техобслуживании и смазке машины

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Во избежание травм, вызванных неожиданным движением, проводить техобслуживание машины на ровной площадке.

Не смазывать и не производить техобслуживание машины на ходу.

Если машина подсоединена к трактору, включить стояночный тормоз трактора и/или перевести трансмиссию в положение “Парковка”, выключить двигатель и вынуть ключ зажигания.

Если машина отсоединена от трактора, заблокировать колеса во избежание движения.



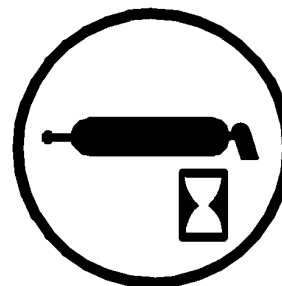
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -59-27AUG01-1/1

### Соблюдение интервалов обслуживания

Ориентируясь на счетчик рабочих часов трактора, проводить техобслуживание через определенные промежутки времени в часах, указанные на следующих страницах.

**ВАЖНО:** Рекомендуемые интервалы обслуживания рассчитаны на усредненные условия. Проводить обслуживание **ЧАЩЕ** при работе пресс-подборщика в неблагоприятных условиях.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -59-27AUG01-1/1

### Проведение смазки и техобслуживания

Перед использованием смазочного шприца очистить смазочные фитинги. Немедленно заменять все потерянные и поврежденные фитинги. Если в новую пресс-масленку не поступает смазка, снимите пресс-масленку и проверьте исправность сопряженных деталей.

Тщательно смазывайте и проводите техобслуживание через временные интервалы, указанные в данном разделе, для обеспечения наилучшей работоспособности и избегания преждевременного выхода из строя.

Повреждение или перегрев подшипников может привести к пожару. Для снижения поломок или

перегрева подшипников тщательно смазывайте все точки, требующие смазки, на машине:

- После каждого мытья машины.
- При помещении машины на хранение.
- Непосредственно перед началом эксплуатации машины после хранения.

Во время смазки подшипников регулярно проверяйте, поступает ли из них смазка.

Обрезь и другие отходы могут накапливаться около подшипников и их крышек. Периодически проводите осмотр и очистку этих зон в течение рабочего дня.

DC82261,0000538 -59-18OCT14-1/1

## Универсальная смазка для сверхвысокого давления (EP)

**ВАЖНО:** Для автоматических систем смазки следует учитывать разные температуры окружающего воздуха.

Используйте консистентную смазку, выбранную на основании значений консистенции по данным Национального института смазочных материалов (NLGI) и диапазона ожидаемых на протяжении рабочего сезона колебаний температуры воздуха.

**Предпочтительно использовать смазку John Deere SD Polyurea Grease.**

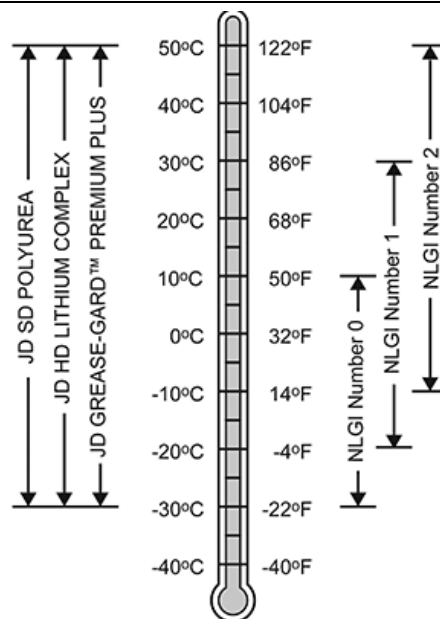
Можно также использовать следующие смазки:

- John Deere HD Lithium Complex Grease
- John Deere Grease-Gard Premium Plus

Можно использовать и другие смазки, если они удовлетворяют следующим требованиям:

- Классификация рабочих характеристик NLGI GC-LB
- ISO-L-X-BDHB 2 или DIN KP 2 N-10 литий комплекс, несинтетическое масло (от 100 до 220 мм<sup>2</sup>/с при 40 °C)

**ВАЖНО:** Некоторые загустители, базовые масла и добавки, используемые при изготовлении консистентных смазок, не совместимы друг



Смазки для различных диапазонов температуры воздуха

**с другом. Следует избегать смешивания смазок. Прежде чем смешивать разные типы смазок, проконсультируйтесь со своим поставщиком смазочных материалов.**

DX,GREA1 -59-13JAN18-1/1

RG30199—UN—08MAR18

## Редукторное масло

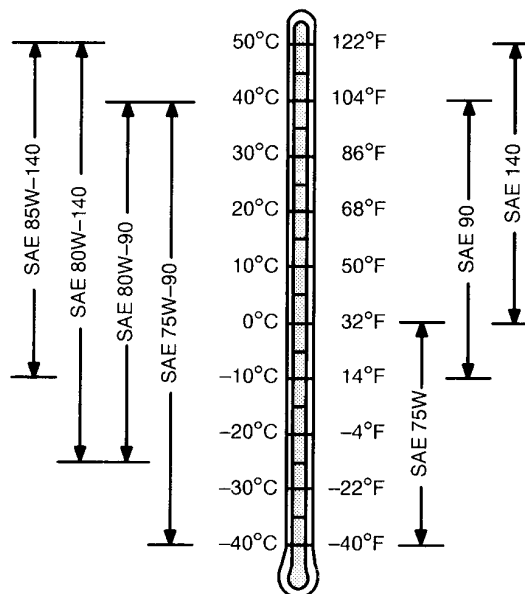
Масло требуемой вязкости используется в зависимости от диапазона ожидаемых температур в период до очередной замены масла.

Рекомендуется применять следующие масла:

- Редукторная смазка John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям следующих стандартов:

- API Service Category GL-5



Значения вязкости масла для различных диапазонов температуры воздуха

DX.GEOIL -59-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

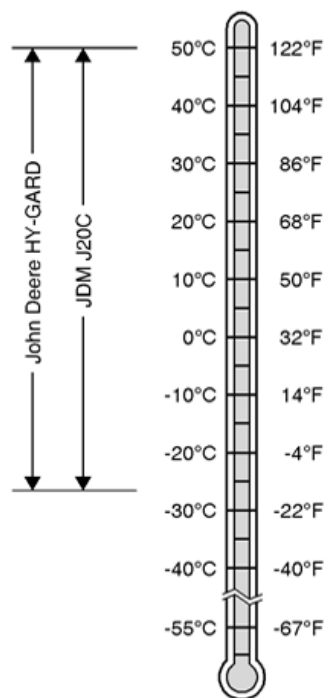
## Высоковязкое масло для редукторов

Используйте масло с вязкостью, отвечающей ожидаемому температурному диапазону в период между заменами.

Рекомендуется использовать масло повышенной вязкости John Deere HY-GARD .

Могут быть использованы и другие масла, если они удовлетворяют требованиям стандарта John Deere Standard JDM J20C.

Использовать масло пониженной вязкости John Deere HY-GARD и BIO-HY-GARD HE не рекомендуется.



CC1027835

CC03745,000101C -59-25OCT10-1/1

CC1027835—UN—06JAN06

## Альтернативные и синтетические смазочные материалы

Особые условия в отдельных географических регионах могут потребовать применения смазочных материалов, которые не указаны в данной инструкции.

В вашем районе может не оказаться выпускаемых компанией John Deere марок охлаждающих жидкостей и смазочных материалов.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру компании John Deere.

Синтетические смазочные материалы можно использовать в том случае, если они соответствуют эксплуатационным требованиям, приведенным в настоящем руководстве.

Предельные температуры и межсервисные интервалы, указанные в данном руководстве, применимы к жидкостям под торговым знаком John Deere или жидкостям, которые были протестированы и/или одобрены для использования в оборудовании John Deere.

Повторно очищенные базовые продукты можно использовать, если конечный смазочный материал удовлетворяет требованиям к эксплуатационным характеристикам.

DX,ALTER -59-13JAN18-1/1

### Хранение смазочных материалов

Ваше оборудование может работать с максимальной эффективностью только при условии использования чистых смазочных материалов.

Для транспортировки и хранения всех смазочных материалов использовать чистые контейнеры.

Хранить смазочные материалы и контейнеры в местах, защищенных от пыли, влаги и других загрязнителей.

Во избежание накопления воды и грязи контейнеры следует хранить на боку.

Убедиться в том, что все контейнеры имеют надлежащую маркировку их содержимого.

Следует организовать надлежащую утилизацию таких отходов, как старые контейнеры и остатки смазочных материалов, которые могут в них содержаться.

DX,LUBST -59-11APR11-1/1

### Смеси смазочных материалов

Как правило, следует избегать смешивания различных типов смазочных материалов. Фирмы-изготовители подмешивают различные присадки к маслам для придания им специальных свойств и эксплуатационных характеристик.

Смеси различных масел могут оказаться несовместимыми по их присадкам и ухудшать условия смазки.

За информацией и рекомендациями обращайтесь к обслуживающему вашу организацию дилеру фирмы Джон Дир.

DX,LUBMIX -59-18MAR96-1/1

### Через первые 4 моточасов: Проверьте болт коленчатого вала плунжера

Затяните все болты.

Проверьте затяжку болтов.

GA87848,0000CA2 -59-21JUN19-1/1

### По мере необходимости: Очистка фильтра пневматического устройства регулировки плотности (при наличии)

Очистите фильтр (A) пневматического устройства регулировки плотности.

A—Фильтр



CC533969 —UN—21MAR22

OUC007,00019D1 -59-22MAR22-1/1

**Ежедневно: Предотвращение возгорания**

Используйте сжатый воздух для удаления скоплений растительной массы и очистки машины.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Проверяйте подшипники, своевременно выявляя признаки повреждений, и выполняйте замену при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла.

**Проверка состояния подшипников:**

- Откройте заслонку и зафиксируйте ее.
- При ослабленных ремнях проворачивая каждый ролик рукой, обращайтесь внимание на признаки отсутствия смазки, посторонние шумы и неравномерность вращения.
- Для проверки радиальн. люфта подшипн. толкните, потяните или осторожно поднимите его.
- Визуально и руками попробуйте обнаружить люфт в подшипниках. Замените изношенные или поврежденные подшипники. Сразу после окончания работы проверяйте температуру каждого подшипника. Если один или несколько подшипников нагреты сильнее остальных, замените перегретые подшипники.

GA87848,0000548 -59-08FEB18-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Проверьте отверстия иглы**

Убедитесь в отсутствии камней, продукта или посторонних предметов.

GA87848,0000CA4 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Проверка прессовальной камеры**

Убедитесь в отсутствии камней, продукта или посторонних предметов.

GA87848,0000CA5 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Проверьте защиту телескопической карданной передачи**

Проверьте состояние ограждений.

GA87848,0000CA6 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Проверьте узловязатель**

Проверьте эффективность работы всех ножей и при необходимости замените их.

Проверьте, правильно ли связаны узлы.

Следите за тем, чтобы система узловязателя всегда была чистой.

GA87848,0000CA7 -59-26JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Проверьте подборщик**

Проверьте зубья и обвязочные устройства.

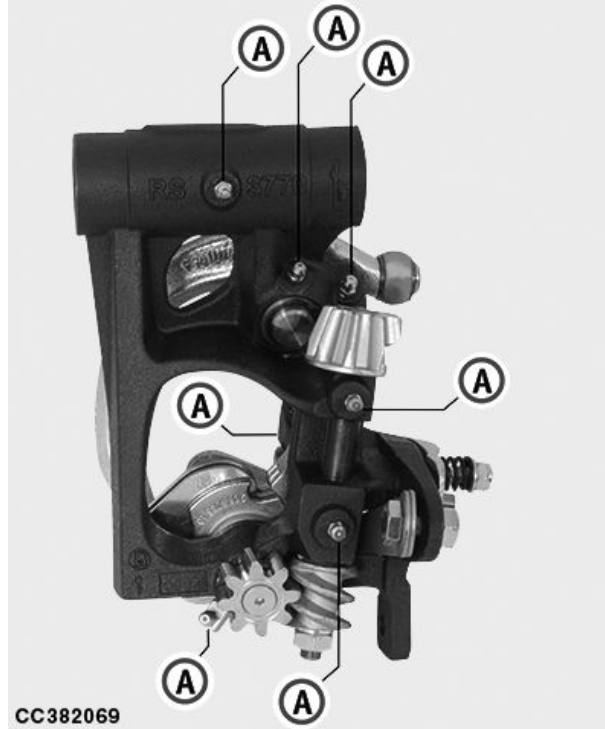
Проверьте подшипники.

GA87848,0000CA8 -59-21JUN19-1/1

### Через каждые 8 моточасов: Смажьте узловязатели

Смажьте все пресс-масленки (А).

А—Фитинги



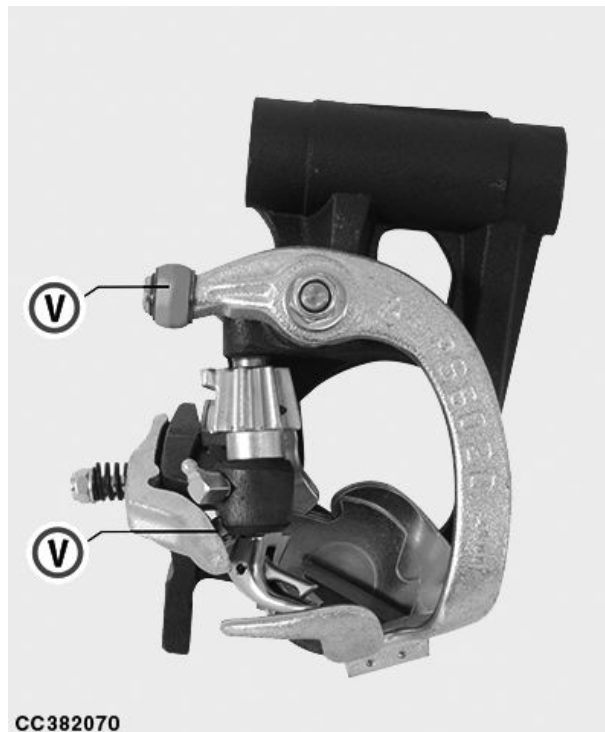
CC382069 —UN—18JUN19

GA87848,0000C7B -59-13JUN19-1/1

### Через каждые 8 моточасов: Смазка роликов узловязателя

Нанесите на ролики (V) полоску смазки.

V—Ролик

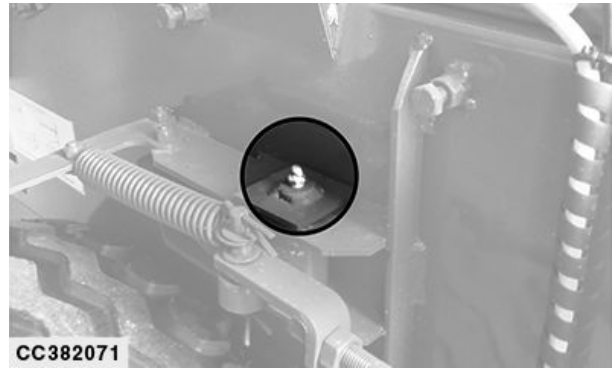


CC382070 —UN—18JUN19

GA87848,00010DE -59-19JAN21-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте запорную планку**

Осуществите смазку.



CC382071 —UN—18JUN19

GA87848,0000C7D -59-19JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазка опоры рычага иглы**

Осуществите смазку.



CC502366 —UN—19JAN21

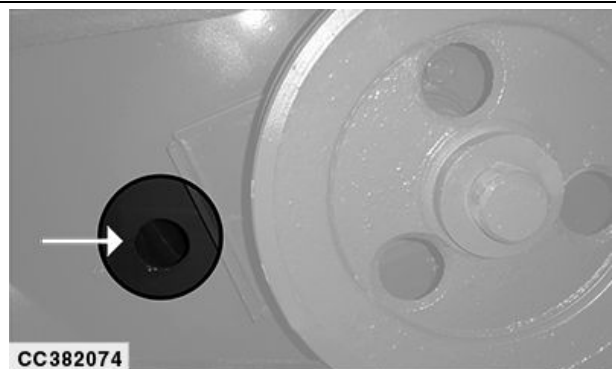


CC502367 —UN—19JAN21

GA87848,00010CA -59-19JAN21-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазка кулачка подборщика**

Нанесите смазку.

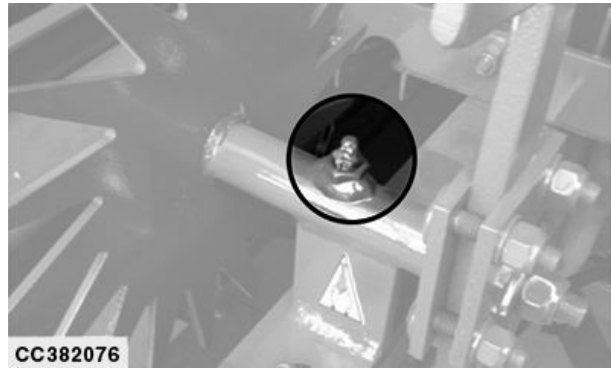


CC382074 —UN—18JUN19

OUC007,00019D3 -59-16MAR22-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазка опоры диска в форме звезды**

Осуществите смазку.



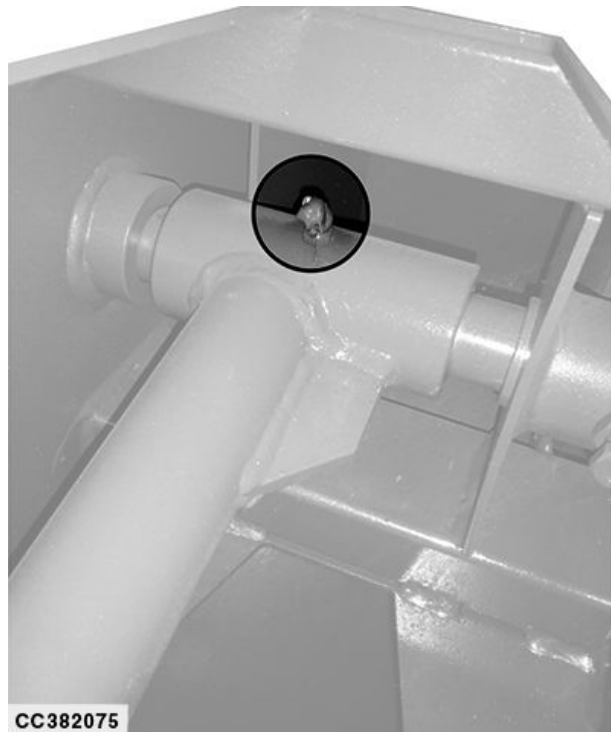
CC382076

CC382076 —UN—18.JUN19

GA87848,00010F1 -59-22JAN21-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте шток домкрата**

Осуществите смазку.



CC382075

CC382075 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C81 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте передние вилы**

Осуществите смазку.



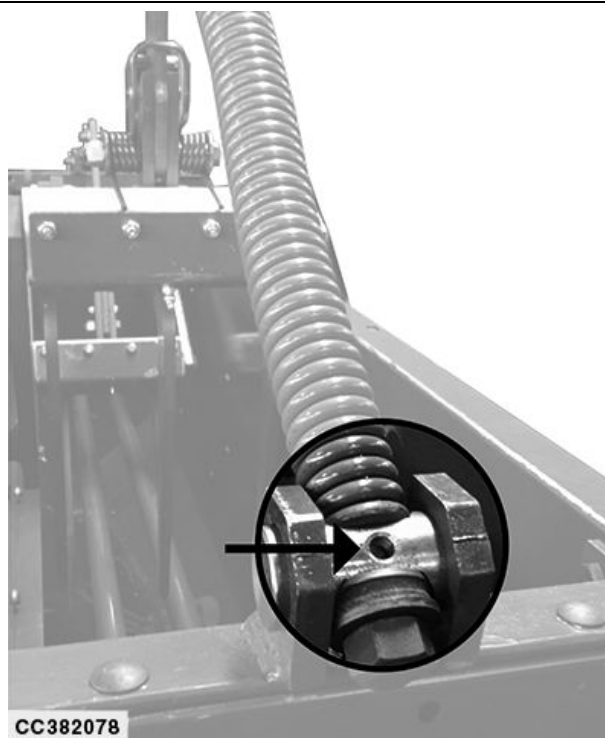
CC382077

CC382077 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C82 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте соединительную тягу передних вилок**

Смажьте маслом.



CC382078

CC382078 — UN — 18JUN19

GA87848,0000C83 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазка ступицы маховика**

Осуществите смазку.



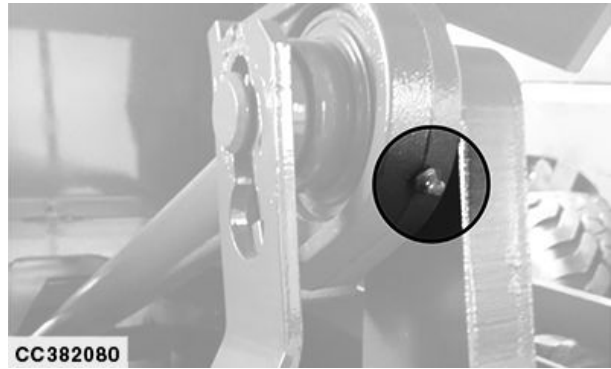
CC382079

CC382079 — UN — 18JUN19

GA87848,00010D9 -59-18JAN21-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте головку штока**

Осуществите смазку.



CC382080 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C85 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте узловязатель**

Осуществите смазку.



CC382081 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C86 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте шестерню узловязателя**

Осуществите смазку.

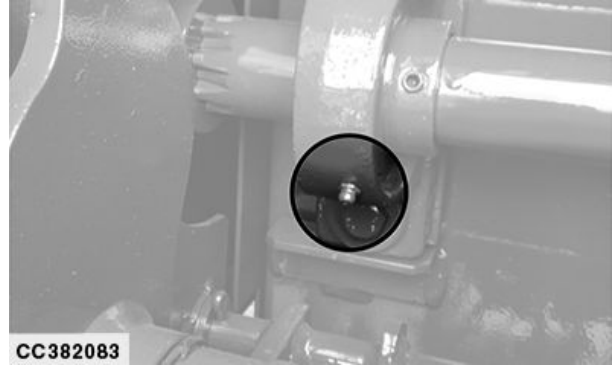


CC382082 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C87 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазывание опоры вала**

Осуществите смазку.



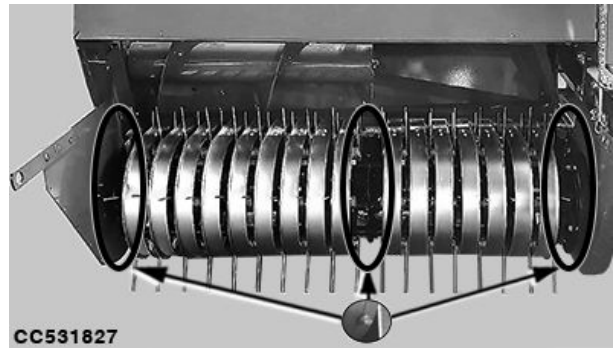
CC382083 —UN—18JUN19

GA87848.0000C88 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смажьте пальцы подборщика**

Закачайте смазку в пресс-масленки (А).

А—Фитинг (15 пресс-масленок)

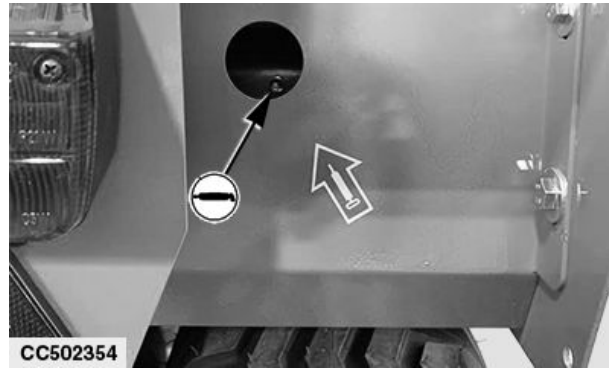


CC531827 —UN—21FEB22

OUC007.00019C9 -59-14FEB22-1/1

**Через каждые 8 моточасов: Смазка трансмиссии шнека (при наличии)**

Осуществите смазку.



CC502354 —UN—14JAN21



CC502351 —UN—14JAN21



CC502352 —UN—14JAN21

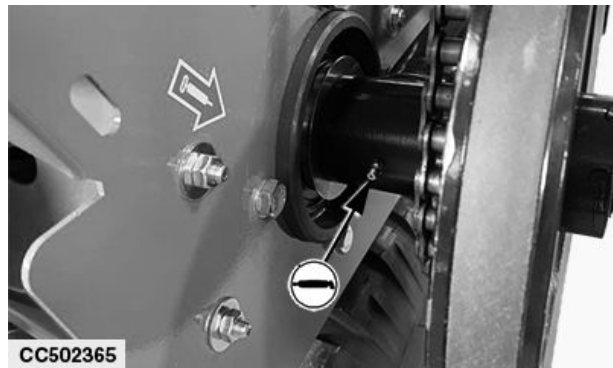
Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010ED -59-21JAN21-1/2

Осуществите смазку.



CC502364 —UN—14JAN21

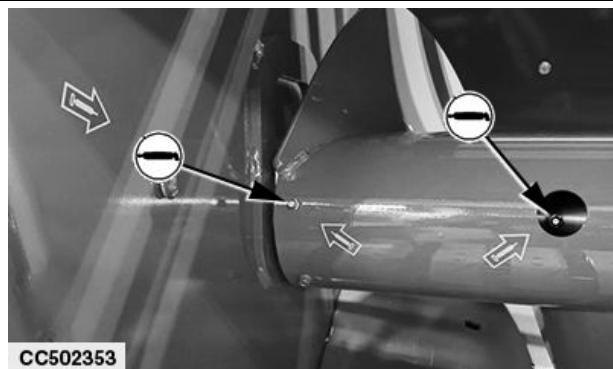


CC502365 —UN—14JAN21

GA87848,00010ED -59-21JAN21-2/2

**Через каждые 8 моточасов: Смазка шнека (при наличии)**

Осуществите смазку.



CC502353 —UN—14JAN21

GA87848,00010EE -59-21JAN21-1/1

**Через каждые 20 моточасов: Проверьте подборщик**

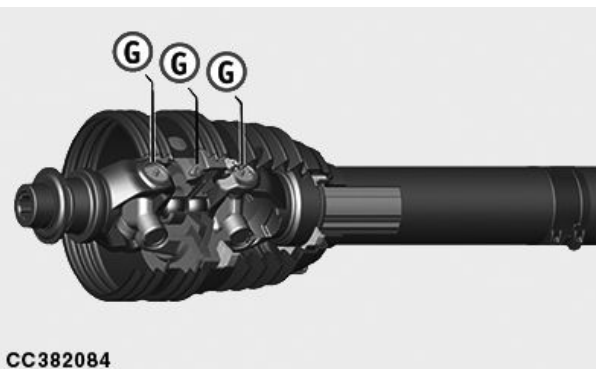
Проверьте работу подборщика и его плавающие движения.

GA87848,0000CAA -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 25 моточасов: Смажьте телескопическую карданную передачу**

Смажьте все пресс-масленки (Q).

G—Фитинги



CC382084—JUN—19JUN19

GA87848,0000C89 -59-25JUN19-1/1

**Через каждые 50 моточасов: Проверьте болт коленчатого вала плунжера**

Затяните все болты.

Проверьте затяжку болтов.

GA87848,0000CA3 -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 50 моточасов: Проверка гидравлической системы**

Проверьте правильность работы гидравлической системы и подборщика.

Проверьте, правильно ли работает тяговая штанга.  
Осмотрите на отсутствие возможных утечек масла.

GA87848,0000CAB -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 50 моточасов: Проверка шин**

Проверьте давление накачки шин и давление в контурном колесе.

GA87848,0000CAC -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 50 моточасов: Проверка момента затяжки колесных гаек**

Проверьте состояние ступицы и затяжку всех колесных гаек.

GA87848,0000CAD -59-21JUN19-1/1

**Через каждые 50 моточасов: Проверьте болты рамы дышла и сцепки**

Проверьте затяжку всех болтов.

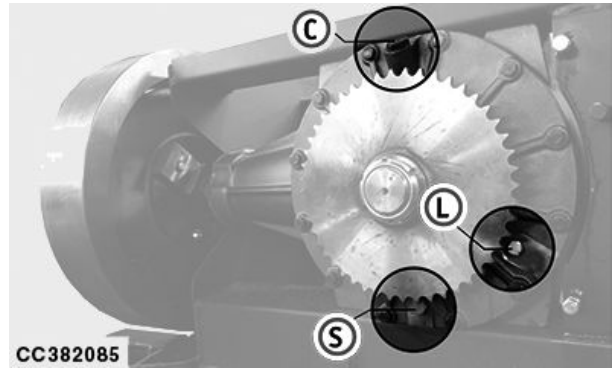
GA87848,0000CAE -59-18SEP19-1/1

### Через каждые 100 моточасов: Проверка уровня масла в картере коробки передач

Проверьте уровень масла. По необходимости залейте масло в картер коробки передач до уровня крышки (L).

C—Крышка  
L—Крышка

S—Крышка

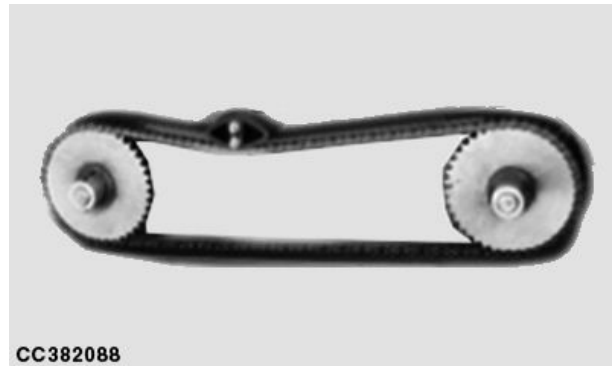


CC382085 —UN—18JUN19

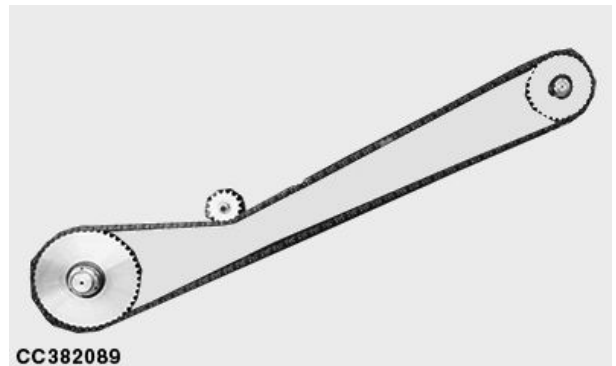
GA87848,0000C8A -59-28JUN19-1/1

### Через каждые 125 моточасов: Смажьте цепи

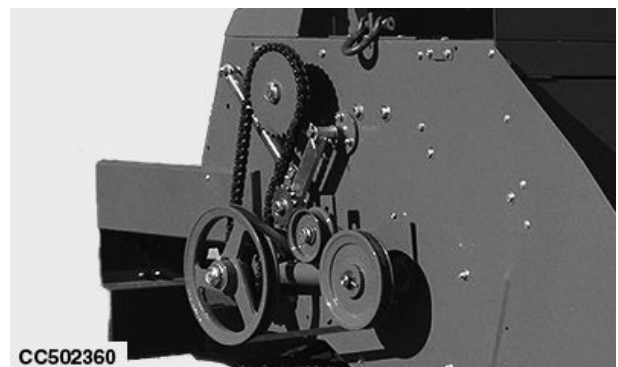
Смажьте маслом.



CC382088 —UN—18JUN19



CC382089 —UN—18JUN19



CC502360 —UN—14JAN21

Цепь шнека (при наличии)

GA87848,00010BD -59-14JAN21-1/1

**Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените втулки предохранительных болтов**

Проверьте уровень износа и прочность крепления. Произведите замену при необходимости.

GA87848,0000C9F -59-20JUN19-1/1

**Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените ножи**

Проверьте эффективность их работы и при необходимости замените.

GA87848,0000CA0 -59-26JUN19-1/1

**Через каждые 150 моточасов: Проверьте и замените цепи**

Проверьте на отсутствие износа цепей и проверьте, хорошо ли натянуты цепи.

При необходимости натяните их или замените.

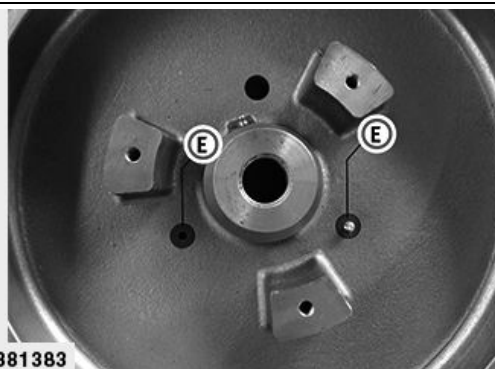
Проверьте смазку цепи.

GA87848,0000CA1 -59-20JUN19-1/1

**Ежегодно Проверка втулок предохранительного болта маховика**

Убедитесь в том, что втулки (E) не пережаты. При необходимости замените втулки (E).

E—Втулки



CC381383

CC381383 —UN—18JUN19

OUC007,00019CC -59-22FEB22-1/1

**Ежегодно Проверьте болты тяговой штанги**

Проверьте затяжку всех болтов.

GA87848,0000CAF -59-21JUN19-1/1

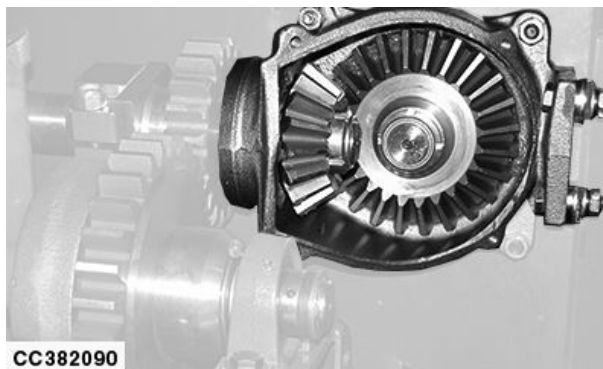
**Ежегодно Проверка момента затяжки колесных гаек**

Проверьте состояние ступицы и затяжку всех колесных гаек.

GA87848,0000CB0 -59-21JUN19-1/1

**Ежегодно Смажьте корпус вил**

Осуществите смазку.



CC382090

CC382090 —UN—18JUN19

GA87848,0000C8D -59-21JUN19-1/1

**Ежегодно Смазка корпуса шнека (при наличии)**

Осуществите смазку.



CC502362

CC502362 —UN—15JAN21

GA87848,00010C7 -59-20JAN21-1/1

**Ежегодно Слейте и долейте масло в картер коробки передач**

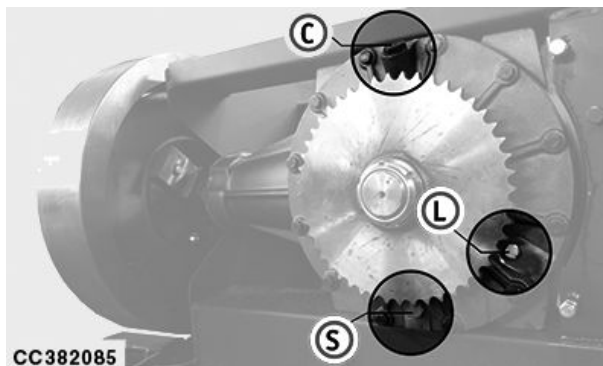
Замените масло в картере коробки передач, используя крышки (S) и (C).

**Спецификация**

Картер коробки передач—Объем..... 2,8 л  
(0,74 галл.)

C—Крышка  
L—Крышка

S—Крышка



CC382085

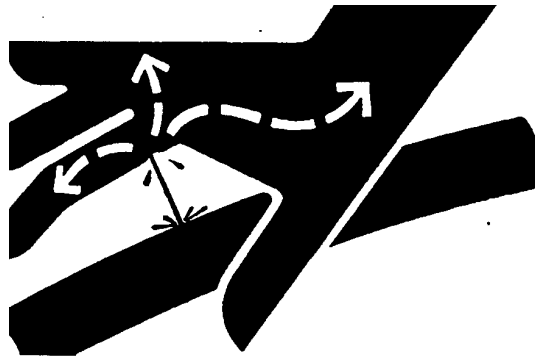
CC382085 —UN—18JUN19

GA87848,0000C8B -59-18SEP19-1/1

### Каждые 6 лет – Гидравлические шланги

С учетом износа шлангов с течением времени рекомендуется заменять их каждые 6 лет.

В некоторых странах эта рекомендация обязательна для исполнения.



X9811 —JUN—23AUG88

AP00976,000018D -59-14DEC10-1/1

## Поиск и устранение неисправностей

### Форма рулона

Признак	Проблема	Решение
<b>Легкий рулон.</b>	Неправильная настройка давления.	Увеличьте рабочее давление и в случае работы с сухим продуктом установите соответствующие зажимы в камеру. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Слишком высокая скорость.	Снизьте скорость.
	Очень сухой продукт.	Работайте при более низких температурах.
	Маленькие валки.	Убедитесь в том, что валки более плотные.
<b>Слишком тяжелый рулон.</b>	Слишком высокое рабочее давление.	Снизьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Слишком влажный продукт.	Выбирайте более сухой продукт.
<b>Обрыв провода из-за высокого давления при выходе кипы из прессовальной камеры.</b>	Слишком высокое рабочее давление.	Снизьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
<b>Тюк изогнут вправо.</b>	Недостаточное количество продукта подается с правой стороны камеры.	Измените положение вил. См. <u>Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные сдвоенными вилами)</u> или <u>Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные шнеком)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010EF -59-22JAN21-1/2

Признак	Проблема	Решение
<b>Тюк изогнут влево.</b>	Недостаточное количество продукта подается с левой стороны камеры.	Измените положение вил. См. <u>Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные двойными вилами)</u> или <u>Регулировка подающих вилок (машины, оснащенные шнеком)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
<b>Изменяемая длина тюка.</b>	Валки имеют пробелы.	Сделайте валки более равномерными и используйте постоянную скорость подачи.
	Ролик диска в форме звезды изношен.	Замените ролик.
	Выгружающее оборудование изношено.	Отремонтируйте или замените оборудование.

GA87848,00010EF -59-22JAN21-2/2

## Предохранительные болты

Признак	Проблема	Решение
<b>Поломка предохранительного болта передних вилок (приемная камера).</b>	Засорение в канале подачи.	Очистите канал подачи продукта.
	Очень мокрый продукт в канале подачи.	Очистите канал подачи продукта.
	Посторонние предметы в канале подачи.	Очистите канал подачи от посторонних предметов.
	Участок предохранительного болта поврежден.	Замените шток.
<b>Поломка предохранительного болта задних вилок (приемная камера)</b>	Засорение в канале подачи.	Очистите канал подачи продукта.
	Посторонние предметы в канале подачи.	Очистите канал подачи от посторонних предметов.
	Очень мокрый продукт в канале подачи.	Выбирайте более сухой продукт.
	Участок предохранительного болта поврежден.	Замените вкладыш.
<b>Поломка предохранительного болта узловязателя (с одновременной поломкой предохранительного болта маховика).</b>	Сильно затянутый тормоз узловязателя.	Настройте тормоз узловязателя. См. <u>Регулировка тормоза узловязателей</u> в разделе "Обслуживание".
	Компоненты узловязателя являются поврежденными, изношенными или заблокированными.	Замените все поврежденные компоненты или зафиксируйте заблокированные детали.
	Слишком высокое рабочее давление.	Уменьшите давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Узловязатель не пропускает узлы.	Проверьте настройки клюва и рычага узловязателя. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
		Убедитесь, что игла не изогнута.
	Имеются препятствия вдоль хода иглы.	Удалите посторонние предметы или запутанные провода/шпагат.

Продолжение на следующей стр.

GA87848.00010DC -59-22JAN21-1/3

Признак	Проблема	Решение
	Вал изогнут.	Убедитесь в чистоте всех узлов системы узловязателя и в правильной работе валов. Замените все поврежденные компоненты.
<b>Поломка предохранительного болта маховика.</b>	Посторонний предмет находится между ножами	Удалите посторонний предмет.
	Стопорная гайка предохранительного штифта не затянута.	Затяните стопорную гайку.
	Нож плунжера находится слишком далеко от одной из прессовальных камер.	Установите расстояние 0,5–1,5 мм (1/64–1/16 дюйм.) между ножом плунжера и одной из прессовальных камер.
	Ножи недостаточно острые для резки.	Заточите нож плунжера и разверните нож в камере.
	Рулоны чрезмерно плотные.	Снизьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Втулка предохранительного болта изношена.	Замените вкладыш. См. <u>Замена предохранительного болта на маховике</u> в разделе "Обслуживание".
	Слишком много влаги в продукте, что вызывает некоторые проблемы с ходом поршня.	Очистите камеры и соберите более сухой продукт.
	Предохранительный болт узловязателя ломается, что также приводит к поломке предохранительного болта маховика.	Найдите причину поломки.  Замените предохранительный болт узловязателя. См. <u>Замена предохранительного болта на узловязателе</u> в разделе "Обслуживание".

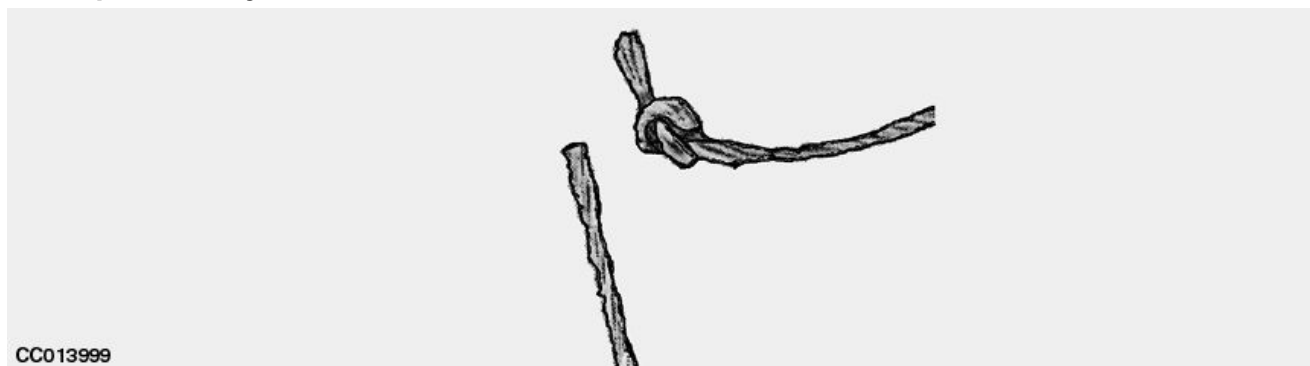
Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010DC -59-22JAN21-2/3

Признак	Проблема	Решение
	Вставлена запорная планка, что привело к остановке плунжера.	<p>Проверьте синхронизацию плунжера. См. <a href="#">Регулировка положения плунжера для синхронизации</a> в разделе "Обслуживание".</p> <p>Проверьте настройки тормоза и установите запорную планку в надлежащее положение. См. <a href="#">Регулировка тормоза узловязателей</a> в разделе "Обслуживание".</p>

GA87848,00010DC -59-22JAN21-3/3

### Неисправности узловязателей



CC013999

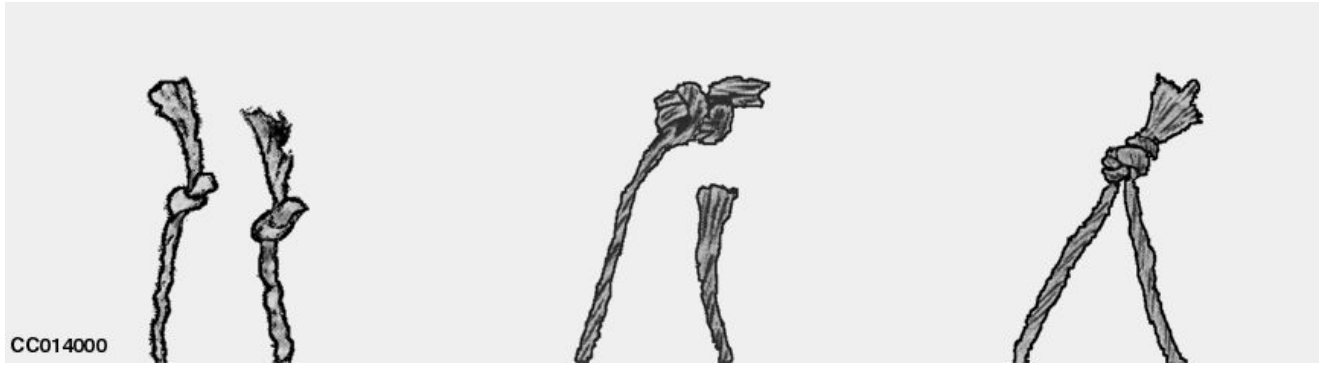
CC013999—JN—22OCT98

Признак	Проблема	Решение
<b>Узел в шпагате только над кипой</b>	Проталкивающие пальцы не захватывают игольный шпагат или неправильно перемещаются в положение вязки	<p>Отрегулируйте проталкивающие пальцы.</p> <p>Отрегулируйте шпагатный диск и/или иглы.</p> <p>Проверьте натяжение шпагата в шпагатном диске и в ящике.</p>
	Захваты не удерживают край кипы <sup>1</sup>	<p>Освободите заклинившие захваты.</p> <p>Замените поломанные пружины захватов.</p> <p>Уменьшите интенсивность подачи.</p>

<sup>1</sup>Захват сена должен полностью выдвигаться в прессовальную камеру с каждым ходом плунжера.

Продолжение на следующей стр.

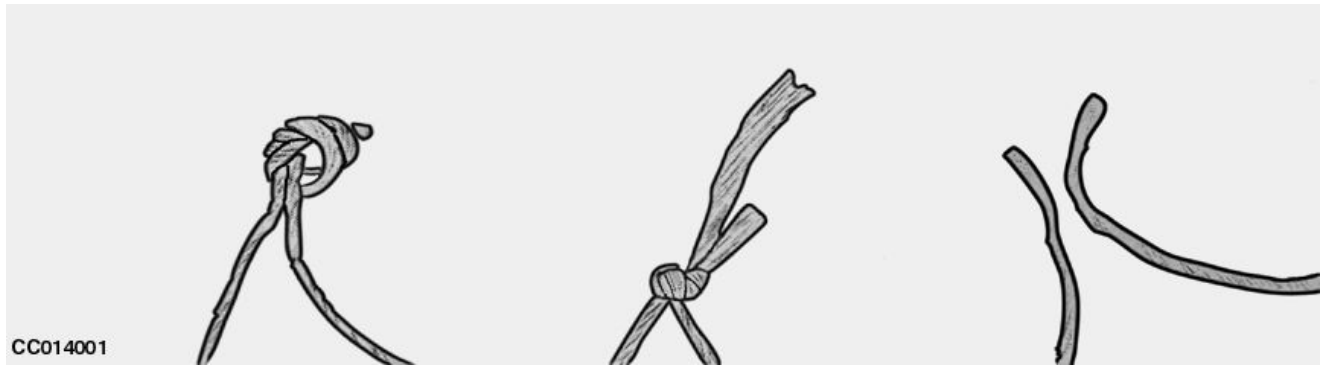
GA87848,000104A -59-19JAN21-1/7



CC014000 —UN—220CT98

Признак	Проблема	Решение
<b>Узел на каждом конце шпагата</b>	Проталкивающие пальцы не захватывают игольный шпагат или неправильно заводят его в диск Этот шпагат будет длиннее, чем шпагат с противоположной стороны пресс-подборщика	Отрегулируйте проталкивающие пальцы. Отрегулируйте шпагатный диск и/или иглы. Проверьте натяжение шпагата в шпагатном диске и в ящике.
	Захваты не удерживают край кипы <sup>1</sup>	Освободите заклинившие захваты. Замените поломанные пружины захватов. Уменьшите интенсивность подачи.
<b>Шпагат порвался или протерся в узле</b>	Слишком сильное натяжение шпагата вокруг клюва узловязателя во время вязки приводит к перетиранию или разрыву шпагата	Ослабьте пружину шпагатного диска. Сгладьте все грубые поверхности и острые края на клюве узловязателя.
	Слишком сильное натяжение шпагата Недостаточный просвет между клювом узловязателя и держателем ножа (скребком)	Уменьшите натяжение шпагата. Отрегулируйте зазор.
<b>Обтрепаны концы шпагата</b>	Тупой нож	Заточите или замените нож.

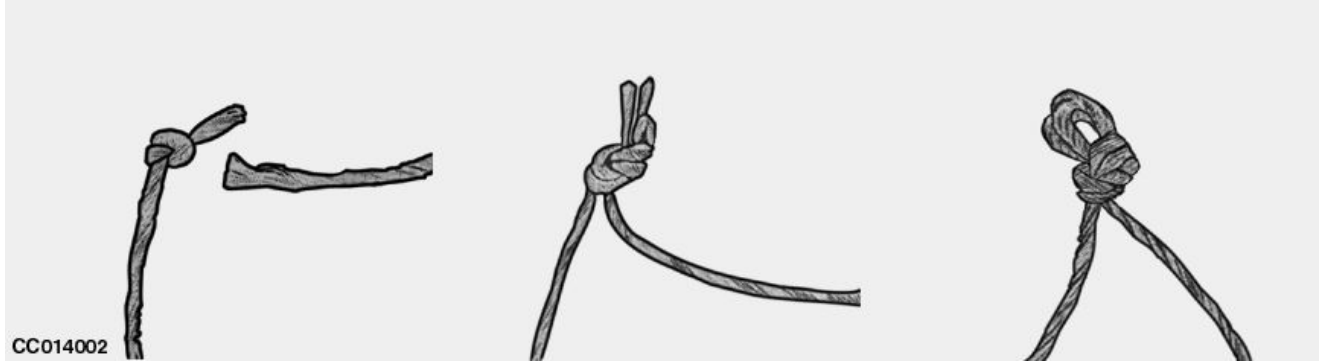
<sup>2</sup>Захват сена должен полностью выдвигаться в прессовальную камеру с каждым ходом поршня



Признак	Проблема	Решение
<b>Слишком слабо затянут узел</b>	Изношен или поврежден клюв узловязателя	Замените клюв узловязателя. Свяжитесь с дилером компании John Deere.
	Слишком низкая плотность тюка	Следует увеличить плотность тюка.
	Обычный износ узловязателя	Отрегулируйте скребок держателя ножа.
<b>Неровные концы шпагата</b>	Неправильная регулировка шпагатного диска	Отрегулируйте шпагатный диск.
	Недостаточное натяжение шпагатного диска	Подтяните пружину шпагатного диска.
<b>Нет узлов ни на одном конце шпагата</b>	Тупой или имеющий сколы нож	Заточите или замените нож.
	Порвался шпагат в дисках	Ослабьте держатель шпагата и/или сгладьте все острые кромки и заусенцы на держателе и дисках.
	Клюв узловязателя не вращается	Проверьте наличие и состояние штифта в шестерне клюва узловязателя.
	Не открывается язычок в клюве узловязателя	Проверьте наличие ролика язычка, износ ролика и лицевой стороны кулачка и состояние язычка в клюве узловязателя.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000104A -59-19JAN21-3/7



CC014002

CC014002 —UN—220CT98

**Признак**

**Проблема**

**Решение**

**Узел в игольном шпагате**

Шпагат над кипой вытянут из шпагатного диска. (На это указывает ровно отрезанный конец, сплюснутый в дисках. Этот шпагат обычно короче связанного на противоположной стороне кипы.)

Увеличьте натяжение пружины шпагатного диска и/или уменьшите натяжение кипы.

Переместите пальцы приемной камеры.

Шпагат над кипой оторван от шпагатных дисков. (В этом случае конец шпагата будет обтрепан и оборван, а не ровно отрезан ножом, как описано выше.)

Уменьшите натяжение пружины шпагатного диска.

Уменьшите натяжение кип.

**Одна прядь шпагата сложилась вдвое через узел (это не влияет на прочность узла)**

Язычок клюва узловязателя закрывается сверху шпагата

Отогните консоль ножа так, чтобы канавка рычага удерживала шпагат над язычком клюва узловязателя дальше вправо.

Отрегулируйте синхронизацию шпагатных дисков.

Шпагат свисает по рычагу ножа

Отполируйте консоль ножа в точке сгиба.

Недостаточный просвет между клювом узловязателя и держателем ножа (скребком)

Отрегулируйте зазор.

**Двойной узел с изгибом шпагата**

Недостаточный ход консоли ножа за клювом узловязателя

Нагните консоль ножа для получения нужной длины хода.

Слишком слабое натяжение прижимной пружины клюва узловязателя

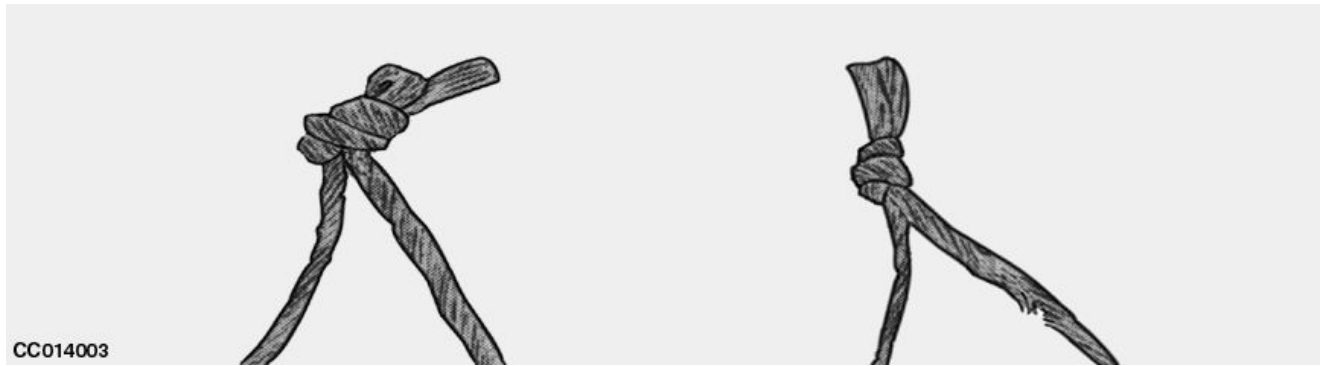
Подтяните регулировочную гайку на прижимной пружине клюва узловязателя.

Нагните консоль ножа для увеличения зазора между ножом и шпагатным диском.

Проверьте износ кулачка на рычаге ножа в механизме прерывистого действия. Если кулачок изношен, то замените механизм.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000104A -59-19JAN21-4/7

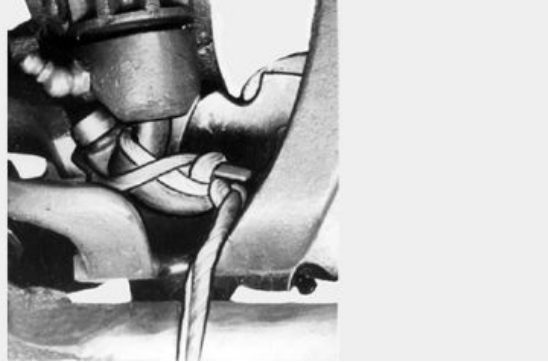
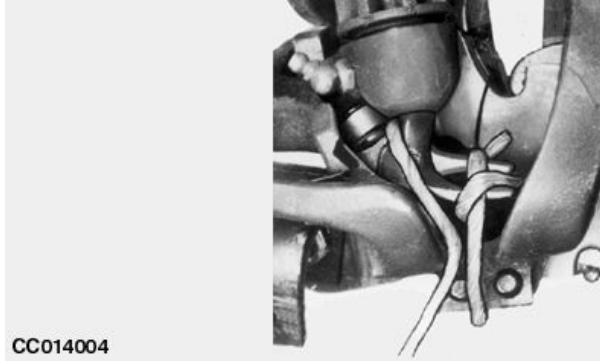


CC014003 —UN—22OCT98

Признак	Проблема	Решение
<b>Узел с одним изгибом шпагата</b>	Недостаточный ход консоли ножа за клювом узловязателя	Нагните консоль ножа для получения нужной длины хода.
	Слишком слабое натяжение прижимной пружины клюва узловязателя	Подтяните регулировочную гайку на прижимной пружине клюва узловязателя.  Нагните консоль ножа для увеличения зазора между ножом и шпагатным диском.  Проверьте износ кулачка на рычаге ножа в механизме прерывистого действия. Если кулачок изношен, то замените механизм.
<b>Шпагат отрезан и/или обтрепан за узлом</b>	Шпагат не соскальзывает обратно на консоль ножа	Отполируйте консоль ножа.
	При повороте клюва узловязателя шпагат зажимается между клювом и рычагом ножа и повреждается в 13 – 25 мм (0.5—1 дюйм.) от узла	Нагните консоль ножа, чтобы клюв узловязателя свободно вращался. Убедитесь, что скребковая пластина на рычаге ножа соприкасается с лицевой поверхностью клюва.
	Грубый консоль ножа режет шпагат в 19 – 32 мм (0.75—1.26 дюйм.) от узла	Сгладьте грубую кромку в шпагатной выемке консоли ножа.
	Слишком сильное верхнее натяжение шпагата.	Уменьшите массу тюка, уменьшив натяжение кипы и/или проверьте натяжение шпагата.
	Грубые края отверстия скребка	Сгладьте грубый край.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000104A -59-19JAN21-5/7



Признак

Проблема

Решение

**Игольный шпигат над роликом язычка клюва узловязателя**

Игольный шпигат не входит в шпигатный диск

Проверьте синхронизацию шпигатного диска и/или отрегулируйте иглы.  
Проверьте наличие и износ штифта в шестерне шпигатного диска или в червячном колесе диска.  
Убедитесь, что выходящий из ящика шпигат правильно проходит через натяжные устройства.

Неправильное натяжение шпигата

Отрегулируйте натяжение шпигата.

Неправильная протяжка шпигата

См. Установка шпигата в разделе "Подготовка пресс-подборщика".

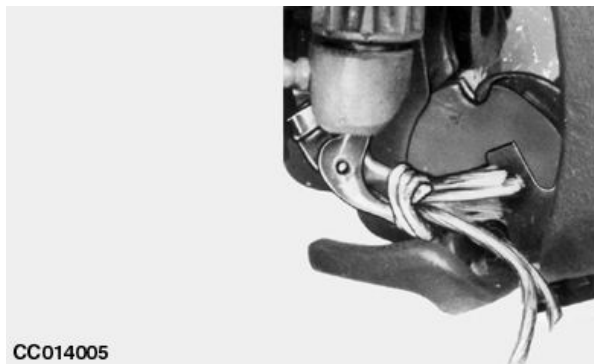
**Игольный шпигат над роликом язычка клюва узловязателя и на клюве узловязателя завязывается второй узел**

Как и в случае с предыдущей неисправностью; однако, это условие обычно встречается чаще, чем описанное выше

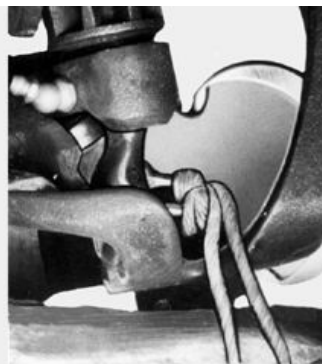
Примите меры, указанные выше; осмотрите узловязатель на отсутствие поломанных или поврежденных деталей.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000104A -59-19JAN21-6/7



CC014005



CC014005 —UN—22OCT98

**Признак**

**Проблема**

**Решение**

**Узел не соскакивает с клюва узловязателя**

Слишком сильно натянут язычок клюва узловязателя

Ослабьте регулируемую гайку на прижимной пружине клюва узловязателя.

Недостаточный просвет между клювом узловязателя и держателем ножа (скребком)

Отрегулируйте зазор.

Скребок консоли ножа не соприкасается с тыльной стороной клюва узловязателя

Отрегулируйте скребковую пластину так, чтобы скребок правильно соприкасался с клювом узловязателя.

Недостаточный подъем консоли ножа

Нагните консоль ножа, чтобы увеличить длину хода по ту сторону клюва узловязателя.

Грубый клюв узловязателя

Сгладьте все грубые поверхности на клюве наждачной бумагой.

Клюв изношен или погнут

Замените клюв узловязателя. Свяжитесь с дилером компании John Deere.

Недостаточная плотность тюков

Следует увеличить плотность тюка.

Слишком сильное натяжение шпагата

Уменьшите натяжение шпагата.

Неправильная регулировка шпагатного диска

Отрегулируйте синхронизацию шпагатного диска.

**Игольный шпагат проходит под язычком клюва узловязателя на первой четверти хода клюва**

Проталкивающие пальцы не возвращают шпагат в положение вязки

Отрегулируйте проталкивающие пальцы.

GA87848,000104A -59-19JAN21-7/7

## Шпагатный узловязатель

Признак	Проблема	Решение
Узел крепится к клюву узловязателя, что приводит к разрыву шпагата.	Режущий нож недостаточно острый для резки.	Замените нож.
	Несоответствующее натяжение катушки со шпагатом.	Проверьте натяжение катушки со шпагатом. Для увеличения натяжения затяните палец катушки со шпагатом. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
Один конец шпагата длиннее второго.	Неисправность в работе рычага.	Проверьте состояние всех рычагов. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".  Проверьте шпагатный диск узловязателя.  Проверьте ролик.
	Низкая плотность рулона.	Увеличьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
Игла подводит узел к концу первого шпагата.	Расстояние между направляющими рычагами больше допустимого.	Сократите расстояние между направляющими рычагами. См. <u>Регулировка положения направляющего рычага (узловязатель для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
	Шпагатный диск поврежден.	Проверьте синхронизацию диска. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
	Ключ изогнут и не может открыть бункер.	Выпрямите ключ, замените его или открытый клюв узловязателя.
	Кулачок зажима поврежден.	Проверьте состояние кулачка зажима.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,000104B -59-22JAN21-1/2

Признак	Проблема	Решение
<b>На шпагатном диске узел подается к первому концу шпагата.</b>	Ограничитель шпагата не зафиксирован.	Затяните ограничитель шпагата. См. <u>Установка шпагата</u> в разделе "Подготовка пресс-подборщика"
<b>Отсутствие узлов из-за обрыва шпагата.</b>	Упоры для соломы не могут войти внутрь камеры. Катушка со шпагатом слишком затянута.	Проверьте все упоры для соломы. Ослабьте соответствующий штифт. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
<b>Узлы не выходят из клюва узловязателя.</b>	Слишком большое давление на ролике клюва узловязателя. Рулоны чрезмерно плотные.	Постепенно ослабьте пружину. Снизьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Рычаг поврежден.	Отремонтируйте или замените рычаг.
	Поврежден клюв узловязателя.	Замените клюв узловязателя.
<b>Шпагат не режется или рвется.</b>	Рычаг стеклоочистителя слишком сильно затянут.	Рычаг стеклоочистителя должен быть направлен к задней части клюва узловязателя. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
<b>Узлы были привязаны только к одной стороне</b>	Несоответствующее натяжение катушки со шпагатом.	Проверьте натяжение катушки со шпагатом. Затяните катушку со шпагатом. См. <u>Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)</u> в разделе "Обслуживание".
<b>Шпагат не скручен: один отрезанный конец прямой, а другой — изогнутый.</b>	Шпагат не попадает в узловязатель. Упоры для соломы не могут войти внутрь камеры. Шпагат не может перемещаться правильно.	Увеличьте количество ходов плунжера. Проверьте все упоры для соломы. Проверьте все пути прохождения шпагата.

GA87848,000104B -59-22JAN21-2/2

## Узловязатель железного провода

Признак	Проблема	Решение
<b>Провода не скручены: один отрезанный конец прямой, а другой — изогнутый.</b>	Провода не попадают в скручиватель.	Увеличьте количество ходов плунжера.
	Упоры для соломы не могут войти внутрь камеры.	Проверьте все упоры для соломы.
	Провода не могут перемещаться правильно.	Проверьте все пути прохождения проволоки.
<b>Провода не скручены: один отрезанный конец прямой, а другой — изогнутый со следами зажимов проволочного упора.</b>	Зажимы не удерживают провод правильно.	Увеличьте давление на зажимах.
<b>Провода развязываются под давлением, создаваемым продуктом.</b>	Проволока ржавая или не смазана.	Смажьте катушки. Очистите скручиватель.
	Скручиватель запаздывает.	Сделайте один оборот по часовой стрелке, чтобы синхронизировать движение скручивателя.
<b>Во время работы скручивателя провод обрывается.</b>	Провода не могут перемещаться правильно.	Проверьте все пути прохождения проволоки.
	Скручиватель опережает.	Сделайте один оборот против часовой стрелки, чтобы синхронизировать работу скручивателя.
<b>Рулон не обвязан.</b>	Игла не вставляет провод правильно.	Совместите шкивы S и G со шкивом S.  Совместите иглу со скручивателем.
<b>Провод скручивается вдоль скручивателя.</b>	Зажимы не могут удержать провод, поэтому они не могут его разрезать.	Проверьте настройки иглы и скручивателя.
	Скручиватель не синхронизирован.	Проверьте синхронизацию скручивателя.
<b>Провода не скручены: один конец обрезан, а другой оборван.</b>	Провода не могут перемещаться правильно.	Проверьте и смажьте все пути прохождения проволоки.  Замените все поврежденные детали.
	Провода не могут перемещаться правильно.	Снизьте рабочее давление.

GA87848,000104C -59-19JAN21-1/1

**Система трансмиссии**

Признак	Проблема	Решение
<b>Поломка шарнирных соединений.</b>	Трактор совершает резкие повороты.	Отключите ВОМ перед выполнением резкого поворота.
	Машина не была правильно прикреплена к трактору.	Проверьте настройки сцепки.
	Тяговая штанга установлена неправильно.	Отрегулируйте тяговую штангу. (См. <u>Регулировка тяговой штанги</u> в разделе "Подготовка трактора".)
	Недостаточное количество смазки.	Смазывайте каждые 8 моточасов. См. <u>Через каждые 25 часов работы: Смазка телескопической карданной передачи</u> в разделе "Смазка и техобслуживание".
<b>Карданный вал смещен.</b>	Предохранительная муфта слишком затянута.	Выполните калибровку муфты и замените все поврежденные компоненты. См. <u>Регулировка крутящего момента муфты маховика</u> в разделе "Обслуживание".
<b>Частое проскальзывание муфты.</b>	Муфта не затянута.	Выполните калибровку муфты. См. <u>Регулировка крутящего момента муфты маховика</u> в разделе "Обслуживание".
	Ножи недостаточно острые для резки.	Заточите или замените все ножи. См. <u>Замена предохранительного болта на маховике</u> в разделе "Обслуживание".
	Ножи не установлены должным образом.	Проверьте настройки ножей. См. <u>Замена предохранительного болта на маховике</u> в разделе "Обслуживание".
	Рулоны чрезмерно плотные.	Снизьте рабочее давление. См. <u>Регулировка плотности тюка (механическое устройство)</u> или <u>Регулировка плотности тюка (пневматическое устройство)</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика – общие сведения".
	Камера закупорена.	Устраните препятствие. См. <u>Устранение закупорки</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".

OUCS007,00019CA -59-14FEB22-1/1

## Подборщик

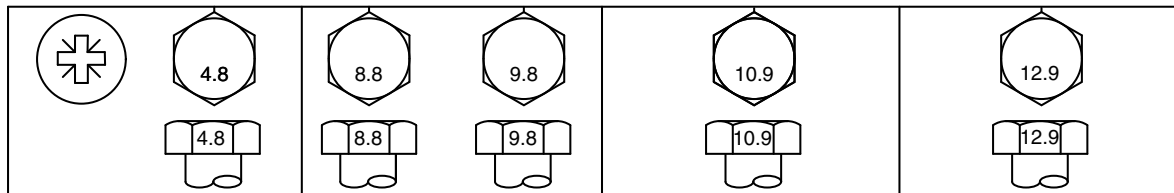
Признак	Проблема	Решение
<b>Продукт не подбирается.</b>	Зубья изогнуты или сломаны.	Замените все зубья.
	Высота подборщика от уровня земли неправильная.	Отрегулируйте высоту подборщика. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
	Валки не сплошные	Проверьте настройки штока.
	Скорость машины высокая.	Отпустите пружину подборщика.  Убедитесь в том, что валки более плотные.  Снизьте скорость машины.
	Машина находится не в горизонтальном положении.	Отрегулируйте положение тяговой штанги трактора, чтобы получить максимально горизонтальное положение машины. См. <u>Присоединение пресс-подборщика к трактору</u> в разделе "Присоединение".
<b>Зубья подборщика изогнуты или сломаны.</b>	Подборщик находится слишком близко к грунту.	Настройте высоту подборщика. См. <u>Регулировка высоты подборщика</u> в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".  Проверьте настройки штока.
	Пружина подборщика слишком ослаблена.	Затяните все пружины.
<b>Опорное колесо подборщика изогнуто.</b>	Препятствия по ходу движения колеса.	Отремонтируйте или замените все поврежденные компоненты.
	Пружина подборщика слишком ослаблена.	Затяните все пружины.

OUC007,00019CB -59-22FEB22-1/1

## Обслуживание

### Значения моментов затяжки болтов и винтов с метрической резьбой

TS1742 —UN—31MAY18



Размер болта или винта	Категория 4.8				Категория 8.8 или 9.8				Категория 10.9				Категория 12.9			
	Шестигранная головка <sup>a</sup>		Головка с фланцем <sup>b</sup>		Шестигранная головка <sup>a</sup>		Головка с фланцем <sup>b</sup>		Шестигранная головка <sup>a</sup>		Головка с фланцем <sup>b</sup>		Шестигранная головка <sup>a</sup>		Головка с фланцем <sup>b</sup>	
	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.	Н·м	фнт-дю-йм.
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Н·м	фнт-т-фнт	Н·м	фнт-т-фнт	Н·м	фнт-т-фнт	Н·м	фнт-т-фнт
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Н·м	фнт-т-фнт	Н·м	фнт-т-фнт	Н·м	фнт-т-фнт								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Н·м	фнт-т-фнт														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Указанные значения номинального момента затяжки приведены только для общего использования с предполагаемой точностью заворачивания 20%, например с помощью ручного моментного ключа.  
**НЕ** используйте данные значения, если для конкретного случая применения рекомендована другая величина момента затяжки или другая процедура затяжки.  
 Для стопорных гаек, для крепежных деталей из нержавеющей стали или для гаек на закругленных скобах см. инструкции по затяжке для конкретного вида применения.

Крепежные детали следует заменять деталями той же или более высокой категории. При использовании крепежных деталей более высокой категории их необходимо затягивать до того же момента, что и оригинальные детали.

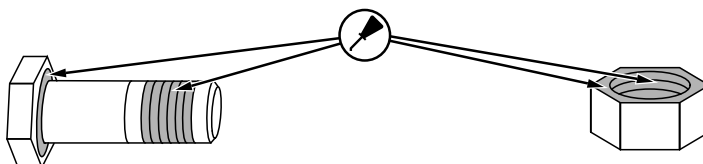
Продолжение на следующей стр.

DX,TORQ2 -59-30MAY18-1/2

Размер болта или винта	Категория 4.8		Категория 8.8 или 9.8		Категория 10.9		Категория 12.9	
	Шестигранная головка <sup>a</sup>	Головка с фланцем <sup>b</sup>	Шестигранная головка <sup>a</sup>	Головка с фланцем <sup>b</sup>	Шестигранная головка <sup>a</sup>	Головка с фланцем <sup>b</sup>	Шестигранная головка <sup>a</sup>	Головка с фланцем <sup>b</sup>

- Убедитесь в чистоте резьбы крепежных деталей.
- Нанесите тонкий слой Ну-Gard™ или эквивалентного масла под головку и на резьбу крепежной детали, как показано на следующей иллюстрации.
- Будьте умерены с объемом используемого масла, чтобы снизить вероятность гидравлической блокировки в глухих отверстиях из-за чрезмерного объема масла.
- Обеспечьте правильный заход резьбы.

TS1741 —UN—22MAY18



<sup>a</sup>Значения в столбце для шестигранной головки действительны для изделий с шестигранной головкой ISO 4014 и ISO 4017, изделий под шестигранник ISO 4162 и шестигранных гаек ISO 4032.

<sup>b</sup>Значения в столбце для шестигранной головки с фланцем действительны для изделий с шестигранной головкой и фланцем ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 или EN 1665.

DX,TORQ2 -59-30MAY18-2/2

### Перед выполнением работ по техобслуживанию

Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата, газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.:

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите мякину, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее

3. Подготовьте источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

GA87848.0000555 -59-01FEB18-1/1

### Предотвращение возгорания при техобслуживании

Не допускайте скопления посторонних предметов (культуры, половы, шпата и т. д.) на машине возле потенциально горячих мест, например, подшипников и муфты скольжения. Удаляйте такие скопления в ходе регулярного обслуживания.

Во избежание повреждения уплотнений не мойте машину водой под напором возле подшипников.

Регулярно проверяйте подшипники на первые признаки отказа и заменяйте их при необходимости. Отключите электропитание пресс-подборщика и проверьте на наличие необычных шумов, горячих деталей, запаха горелого и обесцвечивания краски или металла. Проверьте состояние подшипников. (См. "Ежедневно: противопожарная безопасность" в разделе "Смазка и техническое обслуживание").

Если для выполнения работ по техобслуживанию необходимо использование сварочного аппарата,

газового резака или шлифовальной машины, соблюдайте перечисленные ниже правила.

1. Приведите пресс-подборщик в стояночное положение на мостовой или голой земле.
2. Удалите полосу, чтобы избежать воспламенения горючих материалов вследствие попадания искр. Если мякину удалить невозможно, пропитайте ее водой перед началом работ. Защитите шланги и ремни от искр, электрической дуги или пламени.
3. Подготовьте источник огнетушащего вещества к немедленному использованию.
4. Воспользуйтесь услугами помощника, который будет следить за предотвращением возгорания во время сварки, резки или шлифования.
5. Закончив работы по сварке, резке или шлифованию, прежде чем начать прессование, дождитесь охлаждения нагретых компонентов. Прежде чем покинуть ремонтную зону, убедитесь в отсутствии возгорания.

GA87848,0000D19 -59-18SEP19-1/1

### Использование безопасных процедур обслуживания

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Данная машина в неподвижном положении работает в автоматическом режиме: после остановки машина может неожиданно запуститься вновь.

Во избежание травм, в том числе со смертельным исходом, соблюдайте следующие правила:

- Выключите вал отбора мощности
- Остановите двигатель трактора
- Извлеките ключ из замка пускового переключателя
- Сброс гидравлического давления
- Включите стояночную блокировку
- Задействуйте стояночный тормоз
- Подождите, пока все движущиеся детали остановятся
- Подождите, пока все компоненты остынут,

прежде чем приступить к обслуживанию машины.

Во избежание несчастных случаев, вызванных неожиданным движением машины, проводите ее обслуживание на ровной площадке.

Если машина отсоединена от трактора, заблокируйте колеса, чтобы предотвратить самопроизвольное движение.

**ВАЖНО:** При выполнении сварки на машине отключите питание всех электронных



LX002 510

компонентов. Превышение допустимого напряжения может привести к повреждению электронных элементов управления.

CC03745,000042F -59-28NOV02-1/1

E41125 —UN—25OCT96

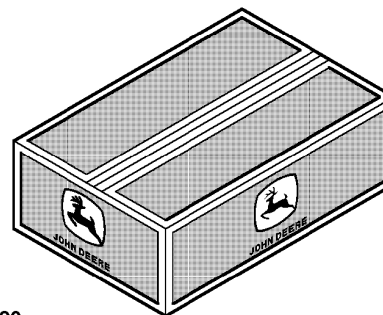
LX002510 —UN—17JAN95

## Использование оригинальных запчастей производства John Deere

Оригинальные запчасти производства John Deere разработаны специально для машин, выпускаемых этой компанией.

Другие запчасти компанией John Deere не проверялись и не допущены к эксплуатации. Монтаж и применение таких деталей могут отрицательно повлиять на расчетные характеристики машины и на ее эксплуатационную безопасность.

Избегайте риска: используйте оригинальные запчасти производства компании John Deere



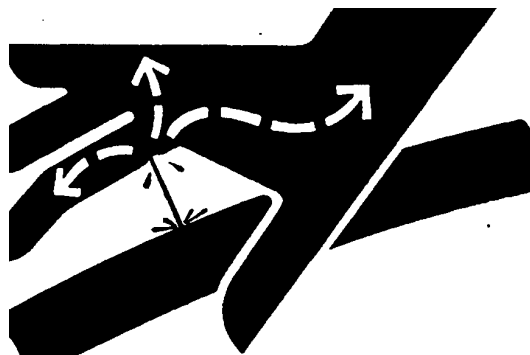
CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -59-18SEP09-1/1

## Замена гидравлических компонентов

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Вырвавшаяся струя жидкости под высоким давлением может повредить кожные покровы и стать причиной серьезной травмы. Во избежание этой опасности сбрасывайте давление перед отсоединением гидравлических и других линий. Перед подачей давления затяните все соединения. Производите поиск утечек с помощью куска картона. Берегите руки и тело от жидкостей высокого давления.



Перед техобслуживанием гидравлических компонентов всегда сбрасывайте давление в гидравлике.

Чтобы не допустить скручивания гидропроводов, пользоваться двумя ключами при разборке или соединении шлангов с трубами.

Если произошел несчастный случай, немедленно обратитесь к врачу. Чтобы исключить опасность

гангрены, любую попавшую под кожу жидкость необходимо удалить хирургическим путем не позднее, чем через несколько часов после несчастного случая. Врачам, незнакомым с таким видом травм, следует обратиться к компетентным медицинским службам.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -59-23AUG01-1/1

### Регулировка синхронизации гидравлического устройства складывания дышла (при наличии)

В зависимости от гидравлического потока трактора может потребоваться регулировка последовательности разблокировки гидравлических цилиндров (А) и (В). При включении гидравлического контура необходимо втянуть стопорный штифт (F) блокирующего цилиндра (В), прежде чем гидравлический цилиндр (А) начнет перемещать дышло.

Для регулировки синхронизации выполните следующие действия.

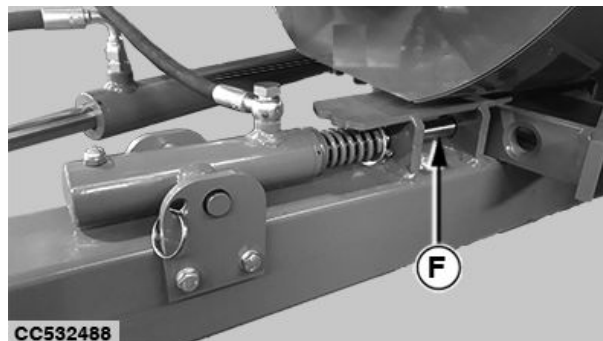
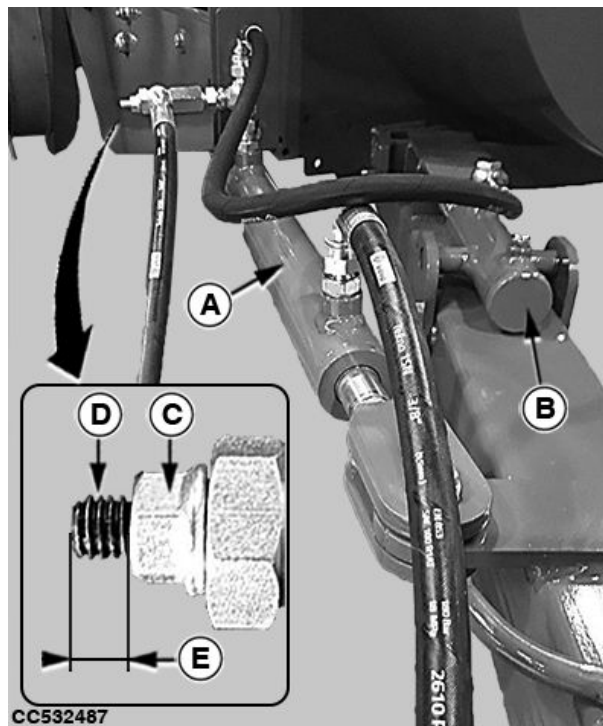
1. Ослабьте стопорную гайку (С).

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Расстояние (Е) болта регулировки потока масла (D) устанавливается на заводе на 6 мм (1/4 дюйм.).

2. Закрутите или открутите болт регулировки потока масла (D) на четверть оборота.
3. Установите болт (D) в нужное положение, затем затяните стопорную гайку (С).
4. Измените положение дышла.

- Если дышло по-прежнему блокируется, повторите процедуру, повернув болт (D) еще на четверть оборота.

- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| А—Гидравлический цилиндр складывания дышла         | Д—Болт                           |
| В—Гидравлический цилиндр гидравлической блокировки | Е—Расстояние                     |
| С—Стопорная гайка                                  | F—Гидравлический стопорный штифт |



CC532487 —UN—15MAR22

CC532488 —UN—10MAR22

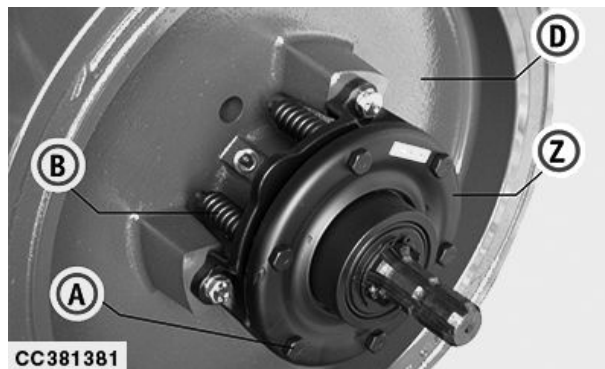
OUC007,00019D2 -59-15MAR22-1/1

## Регулировка крутящего момента муфты маховика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

**ВАЖНО:** Не затягивайте болты полностью, чтобы избежать неисправности муфты, что может вызвать серьезные повреждения системы трансмиссии.

Муфта (Z) на маховике (D) была откалибрована на заводе. Проскальзывание из-за рабочей перегрузки может привести к износу, поэтому необходимо выполнить новую калибровку и равномерно затянуть все болты (A) пружин (B) еще на четверть оборота.



A—Болт  
B—Пружина

D—Маховик  
Z—Муфта

GA87848,00010CD -59-15JAN21-1/1

## Выполнение синхронизации машины

В случае внепланового технического обслуживания или неисправности требуется проверка синхронизации машины. Уделите особое внимание этой операции, поскольку она крайне важна для поддержания высокой производительности вашей машины и для избегания возможных повреждений на любых деталях машины.

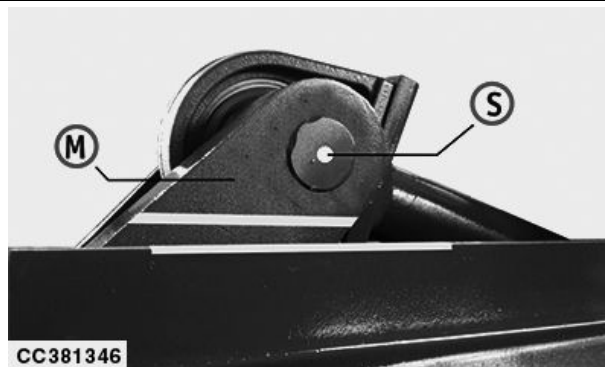
Проверка синхронизации или сброс выполняется путем проверки всех условий синхронизации плунжера, как указано ниже:

1. Настройка положения плунжера для синхронизации
2. Синхронизация плунжера вместе с вилами
3. Синхронизация плунжера вместе с зубьями

GA87848,0000C4C -59-30SEP19-1/1

## Установка положения плунжера для синхронизации

1. Проворачивайте маховик рукой до тех пор, пока метка, нанесенная на колено (M), не совпадет с меткой на камере (со стороны редуктора). Таким образом выполняется синхронизация плунжера.
2. Если метки не видны, проворачивайте маховик вручную до тех пор, пока середина штифта опорного ролика колена (S) не окажется на расстоянии 2–4 см (25/32–1-9/16 дюйм.) выше платформы со стороны камеры. Таким образом выполняется синхронизация плунжера.



Колено

M—Колено

S—Штифт опорного ролика

GA87848,00010CE -59-18JAN21-1/1

## Регулировка синхронизации подающих вил

1. Убедитесь, что плунжер находится в правильном положении. См. Регулировка положения плунжера для синхронизации в разделе "Техобслуживание".

Убедитесь, что коленчатый вал (O) находится в вертикальном положении, а коленчатый вал (P) находится в горизонтальном положении.

Таким образом вилы будут синхронизированы с плунжером.

2. Если коленчатый вал не находится в положении, описанном ранее в шаге 1, следуйте инструкциям для случаев а и б:

### а. Коленчатый вал (O) не находится в вертикальном положении.

В этом случае необходимо освободить натяжное колесо (R) от цепи 3/4".

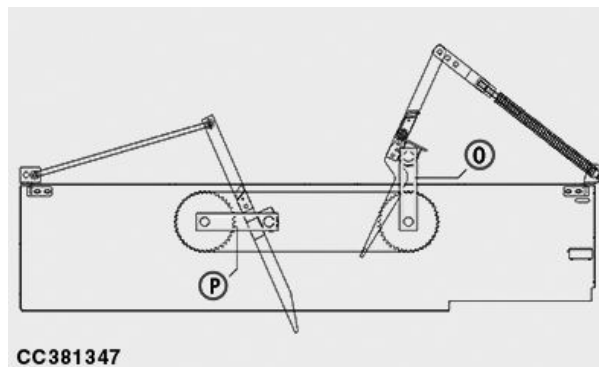
Таким образом, имея свободную цепь и неподвижную шестерню (Т), переместите цепь на один шаг на шестерне (Т), проверяя каждое движение цепью, растянутой, в порядке описанном ниже:

1. Если коленчатый вал наклонен по направлению к другим вилам, переместите цепь против часовой стрелки.
2. Если коленчатый вал наклонен к противоположной стороне, то есть к камере, переместите цепь по часовой стрелке.

### б. Один или два коленчатого вала (P) не находятся в горизонтальном положении.

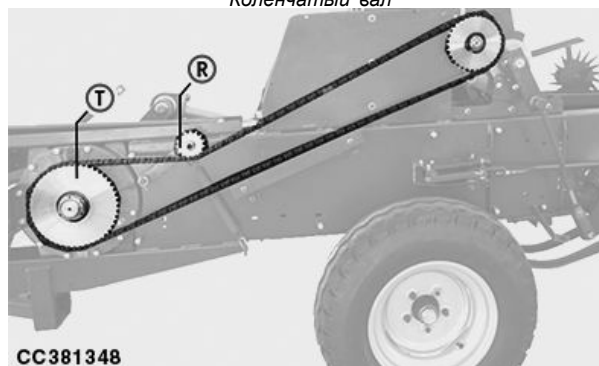
В этом случае необходимо освободить натяжное колесо (R) от цепи 5/8". Таким образом, имея свободную цепь и неподвижную шестерню (V), переместите цепь на один шаг на шестерне (V), проверяя каждое движение цепью, растянутой, в порядке описанном ниже:

1. Если коленчатый вал находится ниже горизонтального положения, переместите цепь против часовой стрелки на шестерне.
2. Если коленчатый вал находится выше горизонтального положения, переместите цепь по часовой стрелке на шестерне.



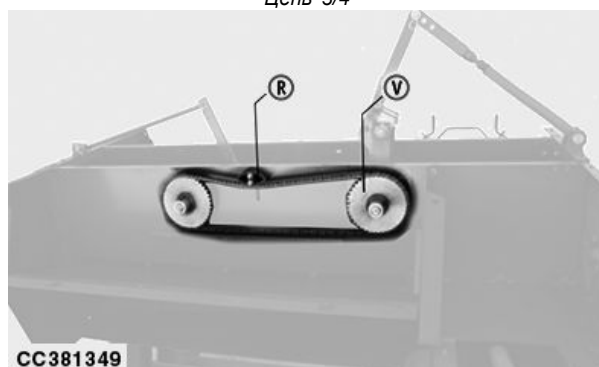
CC381347

Коленчатый вал



CC381348

Цепь 3/4"



CC381349

Цепь 5/8"

O—Коленчатый вал  
P—Коленчатый вал  
R—Натяжное колесо

T—Шестерня  
V—Шестерня

CC381347—UN—18JUN19

CC381348—UN—18JUN19

CC381349—UN—18JUN19

GA87848,0000C4E -59-30SEP19-1/1

## Регулировка приводного ремня подборщика

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию по сборке можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

**⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ!** При проведении работ возле вращающихся деталей поблизости не должно быть людей. Будьте осторожны при нахождении возле вращающихся деталей, поскольку возможно непредвиденное перемещение.

1. Отрегулируйте высоту подбора. См. [Регулировка высоты подборщика](#) в разделе "Эксплуатация пресс-подборщика: общие операции".
2. Отрегулируйте натяжение ремня (А) таким образом, чтобы он не проскальзывал в ходе подбора и прессования.

А—Ремень



CC502359 —UN—14JAN21

GA87848.00010C6 -59-15JAN21-1/1

## Замена приводного ремня шнека

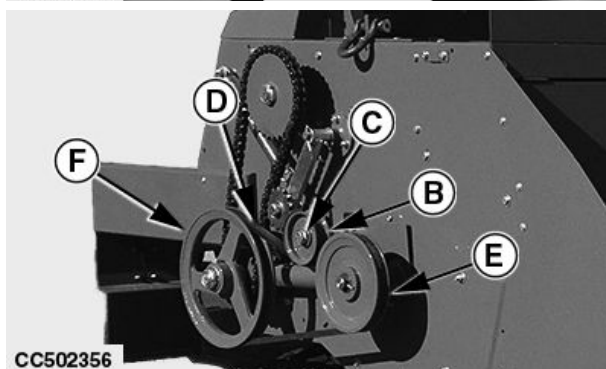
**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию по сборке можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

**⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ!** При проведении работ возле вращающихся деталей поблизости не должно быть людей. Будьте осторожны при нахождении возле вращающихся деталей, поскольку возможно непредвиденное перемещение.

1. Поверните маховик так, чтобы шток редуктора (А) оказался в вертикальном положении.
2. Снимите защиту с правой стороны.
3. Отпустите винт (С).
4. Снимите ремень (D).
5. Проверьте состояние шкивов (Е) и (F).
6. Убедитесь, что шкивы (Е) и (F) правильно выровнены.
7. Установите ремень (D).
8. Отрегулируйте ремень (D). См. Регулировка приводного ремня шнека в данном разделе.
9. Затяните болт (С).

А—Шток  
В—Натяжной шкив  
С—Болт

D—Ремень  
Е—Шкив  
F—Шкив



GA87848,00010C1 -59-20JAN21-1/1

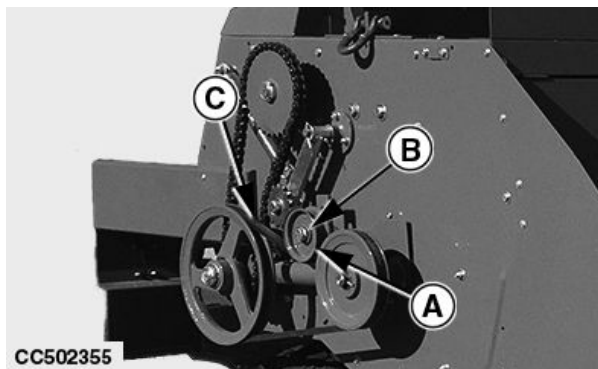
CC502358 —UN—14JAN21

CC502356 —UN—22JAN21

### Регулировка приводного ремня шнека

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию по сборке можно выполнить только при отключенном ВОМ, заглушенном двигателе трактора, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

**⚠ ОСТОРОЖНО: НЕ РИСКУЙТЕ!** При проведении работ возле вращающихся деталей поблизости не должно быть людей. Будьте осторожны при нахождении возле вращающихся деталей, поскольку возможно непредвиденное перемещение.



CC502355

A—Натяжной шкив  
B—Болт

C—Ремень

1. Снимите защиту с правой стороны.
2. Убедитесь, что ремень не проскальзывает в ходе подбора и прессования.
  - Если расстояние соответствует норме: Регулировка правильная.
  - Если расстояние не соответствует норме: Перейдите к следующему шагу.
3. Ослабьте затяжку болта (B).
4. Передвиньте натяжной шкив (A), чтобы создать надлежащее натяжение ремня.
5. Затяните болт (B).
6. перейдите к шагу 2.

GA87848,00010BE -59-15JAN21-1/1

CC502355 —UN—14JAN21

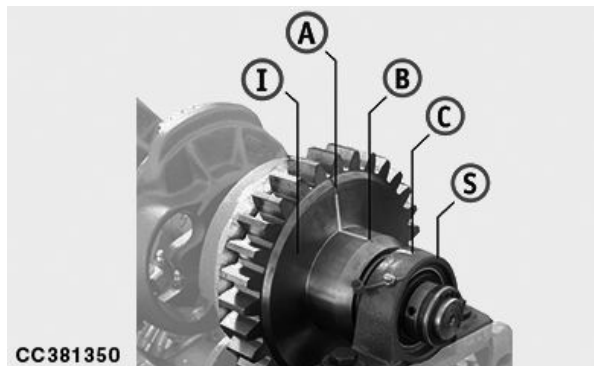
### Отрегулируйте синхронизацию игл

1. Убедитесь, что плунжер находится в правильном положении. См. [Регулировка положения плунжера для синхронизации](#) в разделе "Техобслуживание".
2. Убедитесь, что вилы синхронизованы. См. [Регулировка синхронизации подающих вилок](#) в данном разделе.
3. Убедитесь, что метки (A и B), отмеченные на шестерне (I), совпали с меткой (C), отмеченной на опоре (S).
4. Если метки (A), (B) и (C) хорошо видны, но не соответствуют друг другу, необходимо повернуть шестерню (I) по часовой стрелке или против часовой стрелки, чтобы они совпадали друг с другом.

В случае, если метки (A), (B) и (C) видны плохо, установите метку A на шестерне (I) в положении "12 часов".

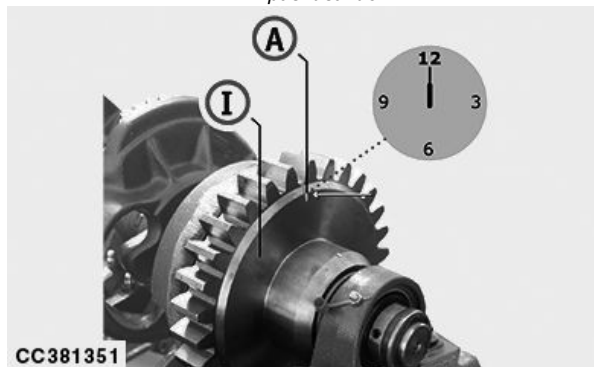
A—Знак  
B—Знак  
C—Знак

I— Шестерня  
S— Опора



CC381350

Выравнивание



CC381351

Нет выравнивающей метки

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010CF -59-15JAN21-1/3

CC381350 —UN—18JUN19

CC381351 —UN—18JUN19

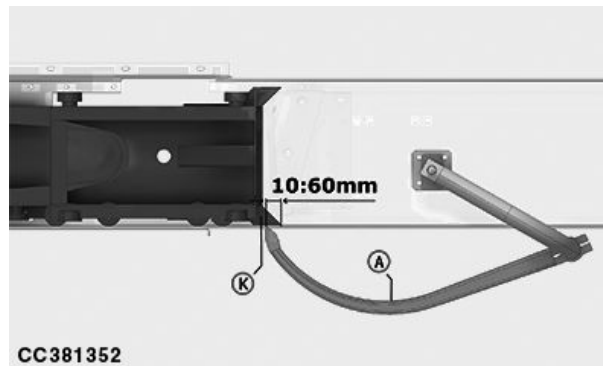
### Ручная проверка синхронизации для игл

Для проверки синхронизации игл следуйте приведенным здесь инструкциям:

1. Отсоедините иглы вручную, вращая диск в форме звезды (С).
2. Поворачивайте колесо маховика по часовой стрелке рукой до тех пор, пока иглы не будут расположены так, как показано на рисунке.
3. Проверьте, не превышали ли нижние наконечники (К) плунжера наконечники иглы (А) на 10–60 мм (4 дюйма — 1 фт 11-5/8 дюйм.).

А—Наконечник иглы  
С—Диск в форме звезды

G—Рычаг  
К—Нижний наконечник



Положение иглы



Диск в форме звезды

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010CF -59-15JAN21-2/3

CC381352—UN—18JUN19

CC381353—UN—18JUN19

После этого процесса, если не достигнуто расстояние 10–60 мм (4 дюйма – 1 фт 11-5/8 дюйм.) необходима следующая настройка:

1. Если расстояние превышает 60 мм (1 фт 11-5/8 дюйм.): Переместите шестерню (A) на один шаг по часовой стрелке относительно шестерни (Q), чтобы переместить вперед время входа пальцев в камеру. Если этого недостаточно, повторите этот процесс.
2. Если расстояние составляет менее 10 мм (4 дюйм.): Переместите шестерню (A) на один шаг против часовой стрелки относительно шестерни (Q), чтобы переместить назад время входа пальцев в камеру. Если этого недостаточно, повторите этот процесс.

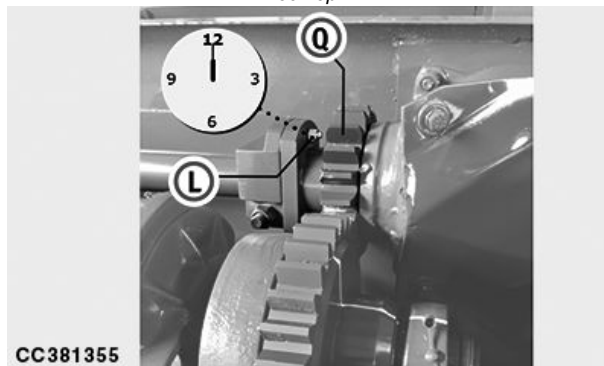
**ВАЖНО:** Если машина синхронизирована (плунжер-вилы-узловязатель), предохранительный штифт для узловязателя (L), который находится на шестерне (Q), должен находиться в положении "12 часов" или в положении "6 часов" при каждом ходе плунжера.

A—Шестерня  
Q—Шестерня

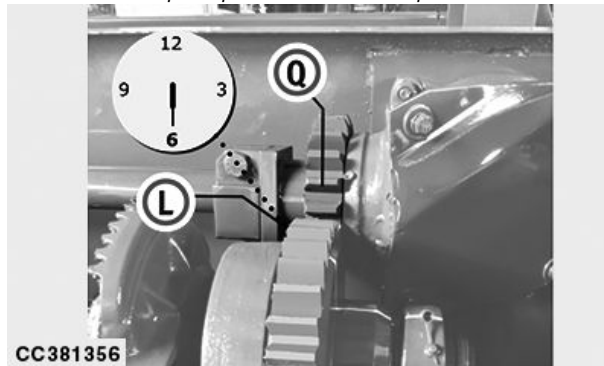
L—Предохранительный штифт



Шестерня



Положение предохранительного штифта на 12 часов



Положение предохранительного штифта на 6 часов

GA87848,00010CF -59-15JAN21-3/3

CC381354—UN—18JUN19

CC381355—UN—18JUN19

CC381356—UN—18JUN19

## Тормоз вала узловязателей

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

Тормоз узловязателя (С) предназначен для удержания рычага (L) в состоянии покоя во время цикла формирования тюка.

Если тормоз ослаблен или покрыт смазкой, он не сможет удерживать рычаг. По этой причине рычаг может выйти из положения покоя.

В этом случае могут произойти следующие события:

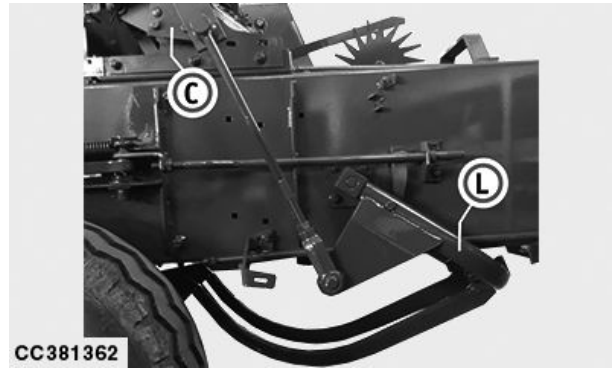
1. Рычаг будет поднимать иглы в прессовальной камере без какого-либо контроля.
2. Ожидается, что система безопасности немедленно вставит запорную планку в прессовальную камеру, чтобы плунжер не мог работать над иглами.
3. Одновременно разрушается предохранительный болт маховика, чтобы защитить все компоненты машины.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Если запорная планка не устанавливается в надлежащее положение, это также может привести к разрушению предохранительного болта маховика.

Восстановите расстояние 20–25 мм (13/16–1 дюйм.) между запорной планкой и стенкой прессовальной камеры. См. Регулировка запорной планки в данном разделе.

С—Тормоз узловязателя

L—Рычаг



CC381362—JUN—21FEB22

CC381363—JUN—18JUN19

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010D0 -59-15JAN21-1/2

**При плохо затянутом тормозе:**

Затяните две гайки (R) равномерно через каждые пол-оборота так, чтобы освобожденные иглы свободно проходили и не зажимались в конце хода, а также не отскакивали внутри прессовальной камеры.

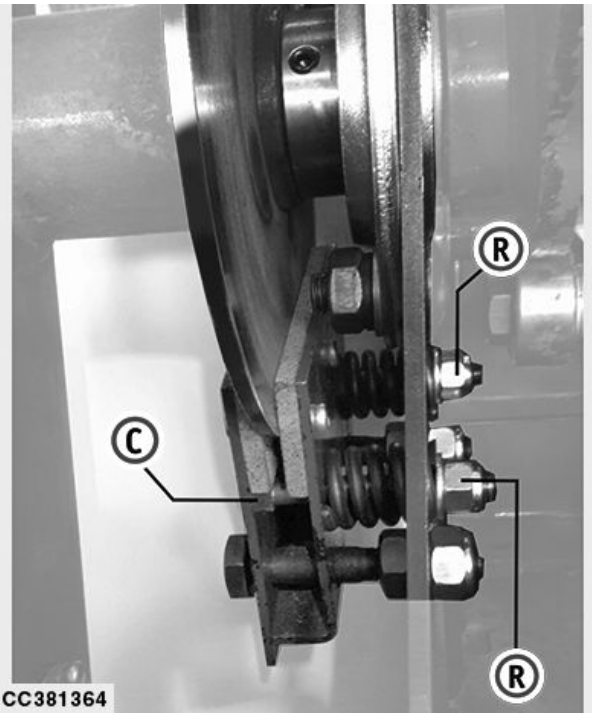
*ПРИМЕЧАНИЕ: Из-за ржавчины или избыточного давления на тормозных накладках тормоз может оказаться сильно зажатым. По этой причине все перемещения рычага могут заблокироваться, что может привести к разрушению предохранительного болта узловязателя и срезу предохранительного болта маховика.*

**При сильно затянутом тормозе:**

Отпустите две гайки (R) равномерно через каждые пол-оборота так чтобы отпущенные иглы не смогли свободно перемещаться внутри прессовальной камеры.

С—Тормоз

R—Гайка



CC381364 —UN—18JUN19

GA87848.00010D0 -59-15JAN21-2/2

## Отрегулируйте стопорный штифт

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Любую операцию настройки можно выполнить только при отключенном ВОМ на тракторе, заглушенном двигателе, извлеченном из панели приборов трактора ключе зажигания, задействованном тормозе и полной блокировке машины.

Все машины полностью оснащены устройствами безопасности и защиты, а запорная планка (D) является одним из них. Она установлена с левой стороны машины и предназначена для блокирования хода плунжера.

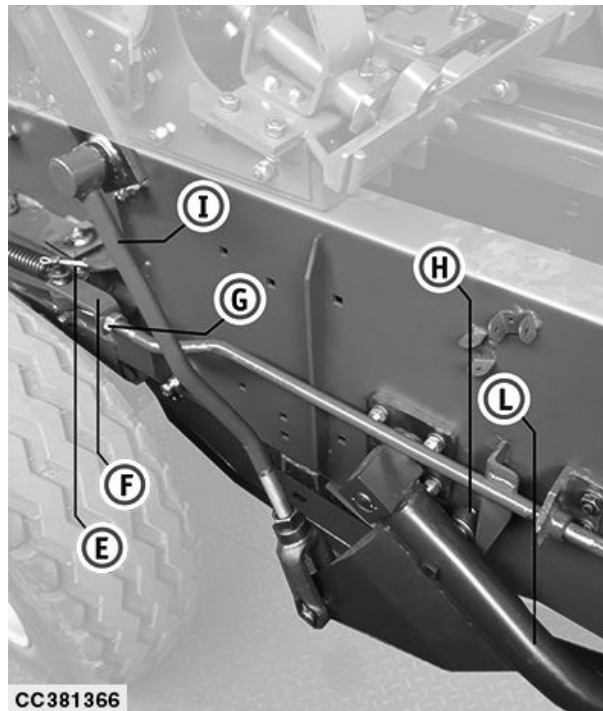
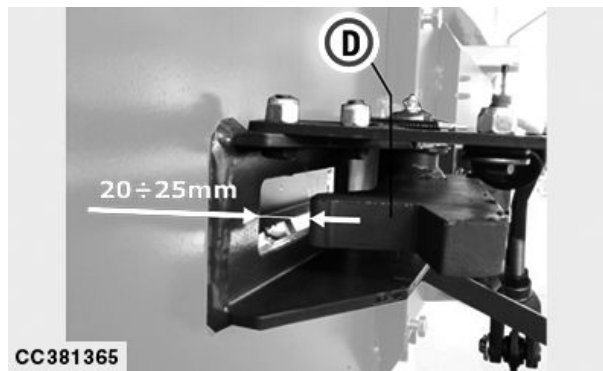
### КАК УСТАНОВИТЬ ЗАПОРНУЮ ПЛАНКУ

1. Верните рычаг иглы (L) в исходное положение, как показано на рисунке.
2. Рулевая тяга (I), непосредственно подсоединенная к ролику (H), удерживает запорную планку над прессовальной камерой
3. В этом положении установите расстояние 20–25 мм (13/16–1 дюйм.) между запорной планкой и стенкой прессовальной камеры.

ДЛЯ ЭТОЙ ОПЕРАЦИИ НЕОБХОДИМО ВЫПОЛНИТЬ СЛЕДУЮЩЕЕ:

1. Снимите шплинт опорного ролика (E).
2. Заверните или отверните компонент (F), чтобы установить требуемое расстояние для стопорной планки (20–25 мм (13/16–1 дюйм.)).
3. Снова установите шплинт (E) и зафиксируйте стопорную гайку (G).

D—Запорный брус	H—Ролик
E—Штифт опорного ролика	I— Рулевая тяга
F—Компонент	L—Рычаг
G—Стопорная гайка	



CC381365—JUN—18JUN19

CC381366—JUN—18JUN19

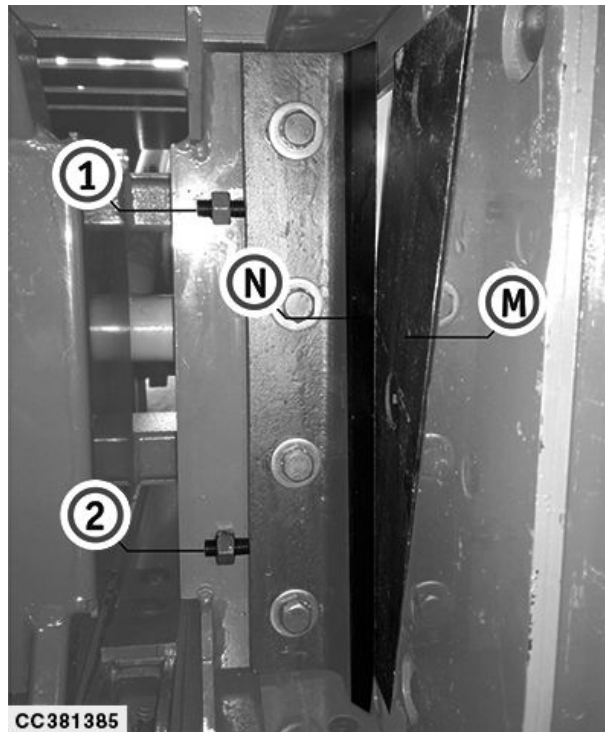
GA87848,0000C5C -59-18SEP19-1/1

### Отрегулируйте ножи плунжера

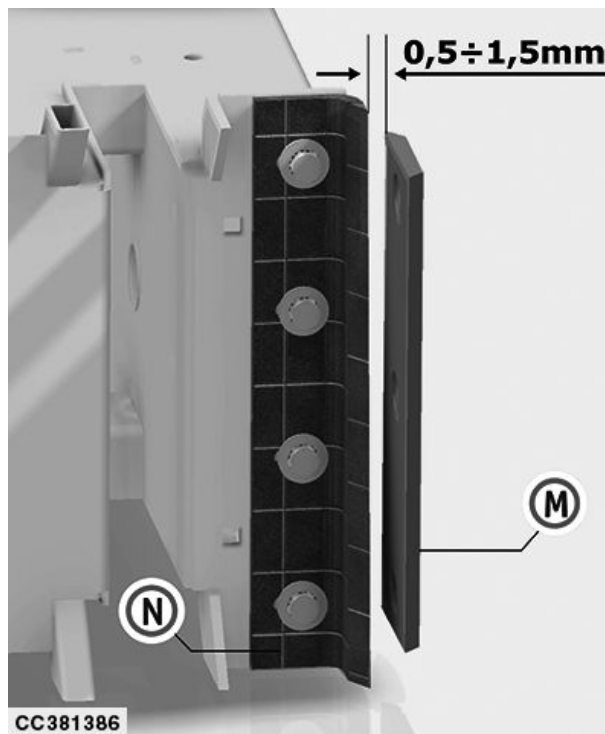
1. Нож плунжера (N) находится слишком далеко от одной из прессовальных камер (M). В этом случае необходимо восстановить расстояние 0,5–1,5 мм (1/64–1/16 дюйм.) между двумя ножами, используя соответствующие штифты (1) и (2).
2. Ножи повреждены и не режут должным образом. Заточите нож плунжера (N) и разверните нож в камере (M).

1— Контакт  
2— Штифт

M—Нож плунжера  
N—Нож прессовальной  
камеры



CC381385—UN—18JUN19



CC381386—UN—18JUN19

GA87848,0000C9A -59-01JUL19-1/1

## Регулировка узловязателя (узловязателя для шпагата)

### 1. Катушка со шпагатом

Функция шпагатного диска (8) заключается в подаче шпагата для обвязки.

Он вставляется между выступами катушки со шпагатом (5) и пластины сталквателя (7), чтобы шпагат проходил правильно. После завершения двух циклов выступы катушки со шпагатом (5) должны частично закрывать канавку.

Для настройки шпагатного диска ослабьте затяжку гайки (14) и слегка ударьте ее, чтобы освободить болт. Затем установите шпагатный диск на место и поверните болт так, чтобы он опирался на шайбу. Последним шагом затяните гайку (14), не сдвигая шпагатный диск.

### 2. Катушка со шпагатом

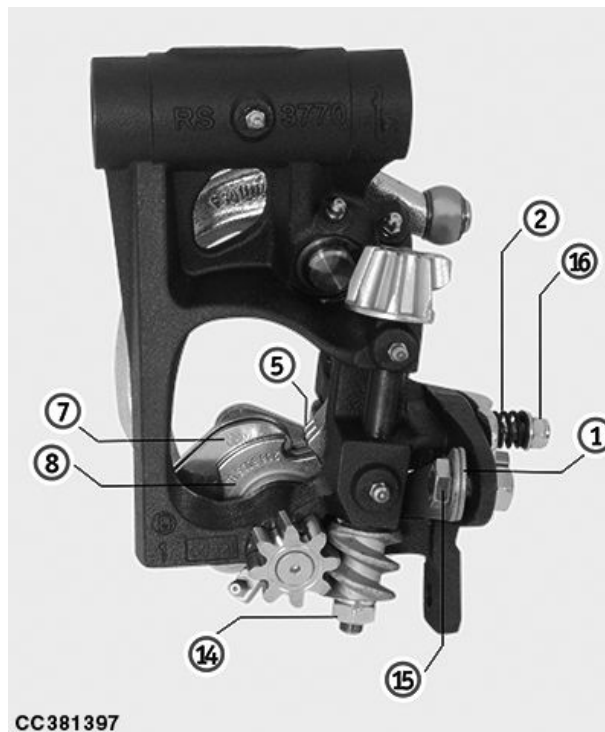
Функция катушки со шпагатом (5) заключается в натягивании шпагата во время цикла обвязки.

Две листовые рессоры (1) удерживают катушку со шпагатом в растянутом состоянии, а их усилие можно регулировать с помощью гайки листовой рессоры (15) и ее стопорной гайки (16). Их действие удерживает шпагат во время цикла, одновременно натягивая шпагат.

Слишком большое натяжение шпагата может вызывать несколько проблем:

- Обрыв шпагата
- Быстрый износ шпагата
- Повреждение втулки
- Чрезмерное давление на зажимы может привести к их деформации

Низкое давление, наоборот, приведет к плохой обвязке, и только один узел будет появляться на



CC381397

CC381397 — UN—18JUN19

- |                         |                               |
|-------------------------|-------------------------------|
| 1— Листовая рессора     | 8— Катушка со шпагатом        |
| 2— Пружина              | 14— Изношенная гайка шестерни |
| 5— Катушка со шпагатом  | 15— Гайка листовой рессоры    |
| 7— Пластина сталквателя | 16— Стопорная гайка           |

шпагате при прохождении иглы. Чтобы исправить ситуацию, вверните или отверните болт (15) листовой рессоры, пока узловязатель не будет правильно настроен.

Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010D1 -59-19JAN21-1/2

### 3. Клюв узловязателя

Функция клюва узловязателя (11) заключается в том, чтобы завязать узел.

Это очень важный этап, поэтому на этом компоненте не должно быть ржавчины, пятен и неровностей.

Язычок клюва узловязателя (13) должен удерживать концы шпагата так, чтобы завязать узел, не создающий блокировку. Для регулировки фиксирующего элемента постепенно затяните или отверните стопорную гайку (17) на пружине (2), пока не будет достигнуто соответствующее прижимное усилие кулачка зажима (3) на ролике (4) клюва узловязателя.

### 4. Рычаг стеклоочистителя

Ниже перечислены операции, выполняемые рычагом стеклоочистителя (10):

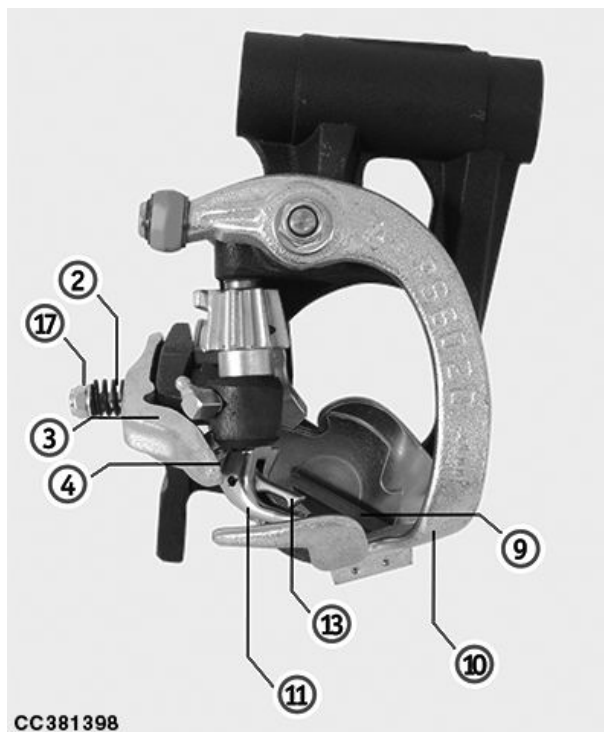
- режет шпагат между катушкой со шпагатом и клювом узловязателя (10);
- выводит узел из клюва узловязателя (10);
- направляет шпагат.

Для вывода узла важно, чтобы рычаг стеклоочистителя (10) находился на краю клюва узловязателя (11).

В конце своего хода рычаг стеклоочистителя (10) должен находиться на расстоянии 10 мм (13/32 дюйм.) над краем втулки.

Нож (9) можно легко заменить благодаря наличию двух болтов, установленных на рычаге стеклоочистителя (10).

Замените нож (9), если концы шпагата истираются или плохо обрезаются.



СС381398

2— Пружина  
3— Кулачок зажима  
4— Ролик клюва узловязателя  
9— Нож

10— Рычаг стеклоочистителя  
11— Клюв узловязателя  
13— Язычок клюва узловязателя  
17— Стопорная гайка

СС381398—UN—18JUN19

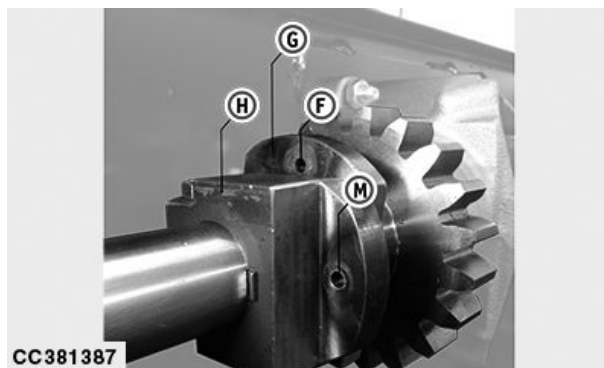
GA87848,00010D1 -59-19JAN21-2/2

### Посадочные места для предохранительного болта на узловязателе

Предохранительный болт на узловязателе используется для защиты системы узловязателя и игл, чтобы избежать их повреждения из-за поломки машины.

Если посадочное место (М) ступицы (Н) или посадочное место (F) шестерни (G) изношены, как показано на рисунке, замените ступицу (М) или шестерню (G).

Если повреждены оба, замените их.



СС381387

F— Сиденье  
G—Шестерня

H—Ступица  
M—Сиденье

СС381387—UN—18JUN19

GA87848,0000C9B -59-20JUN19-1/1

### Проверка положения иглы (узловязатель для шпагата)

Иглы должны быть размещены на соответствующих местах, чтобы обеспечить максимальную производительность машины во время обвязки кипы, работая в любых условиях и не создавая проблем.

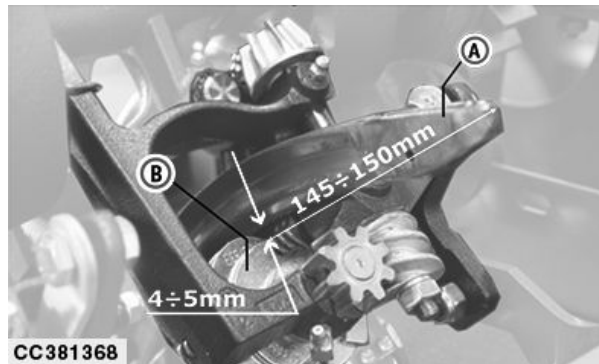
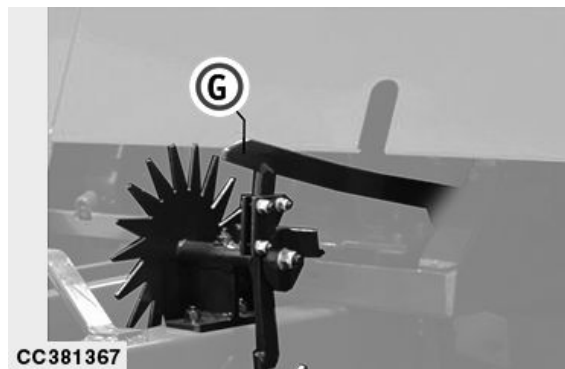
#### Как разместить иглы для работы:

1. Отсоедините рычаг узловязателя (G) и проверните маховик рукой.
2. Передвиньте иглы вверх (A) и убедитесь, что они касаются рамы узловязателя, при этом расстояние от шпагатного диска, которое можно регулировать с помощью соответствующих винтов, составляет 4–5 мм (5/32–6/32 дюйм.).
3. Убедитесь в том, что конец каждой иглы в конце хода находится на расстоянии 145–150 мм (5-3/4–5-7/8 дюйм.) от шпагатного диска.

A—Игла

B—Узловязатель

G—Рычаг узловязателя



CC381367—UN—18JUN19

CC381368—UN—18JUN19

GA87848.00010D2 -59-22JAN21-1/2

4. Можно регулировать расстояние, используя вилы рулевой тяги (I).

D—Запорная планка

E—Штифт опорного ролика

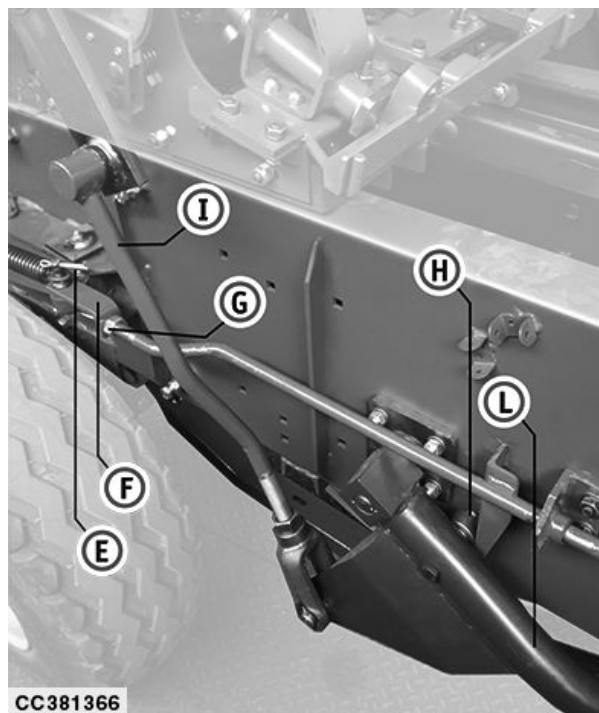
F—Компонент

G—Стопорная гайка

H—Ролик

I— Рулевая тяга

L—Рычаг



CC381366—UN—18JUN19

GA87848.00010D2 -59-22JAN21-2/2

## Регулировка положения направляющего рычага (шпагатный узловязатель)

Функция направляющего рычага (Т) заключается в том, чтобы подвести шпагат к клюву узловязателя и разместить его посередине верхнего отверстия прессовальной камеры.

### Для проверки:

#### 1. Проверка рабочего положения:

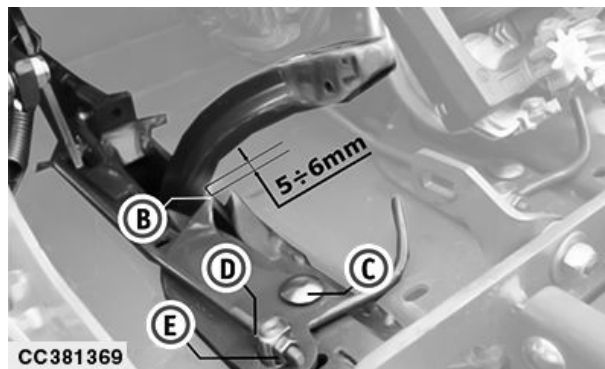
Направляющий рычаг обеспечивает максимальную производительность, если его конец (В), расположенный в середине проема, находится на расстоянии 5–6 мм (3/16–15/64 дюйм.) от внутренней кромки.

#### 2. Проверка исходного положения:

Направляющий рычаг находится в исходном положении, когда его край (В) находится рядом с проемом (см. пунктирную линию Z).

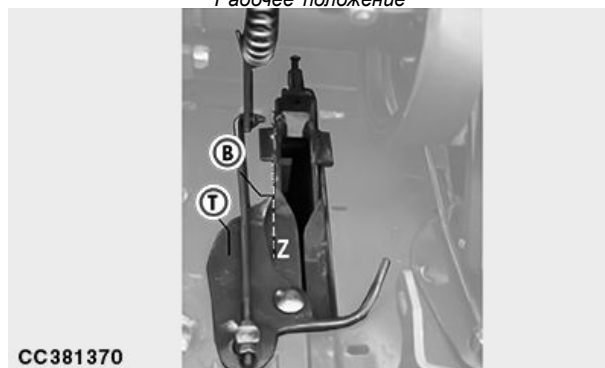
### Для коррекции:

1. С помощью гаек (D) и (E) подведите край направляющего рычага к кромке верхнего отверстия прессовальной камеры.
2. Используйте штифт (С) для того, чтобы отрегулировать положение кромки направляющего рычага относительно иглы.



CC381369

Рабочее положение



CC381370

Стационарное положение

В—Завершение  
С—Штифт  
D—Гайка

E—Гайка  
T—Оборудование  
направляющего рычага  
Z—Пунктирная линия

CC381369 —UN—18JUN19

CC381370 —UN—18JUN19

GA87848,00010D3 -59-19JAN21-1/1

### Отрегулируйте положение иглы (узловязатель проволоки)

Иглы должны быть размещены на соответствующих местах, чтобы обеспечить максимальную производительность машины во время обвязки кипы, работая в любых условиях и не создавая проблем.

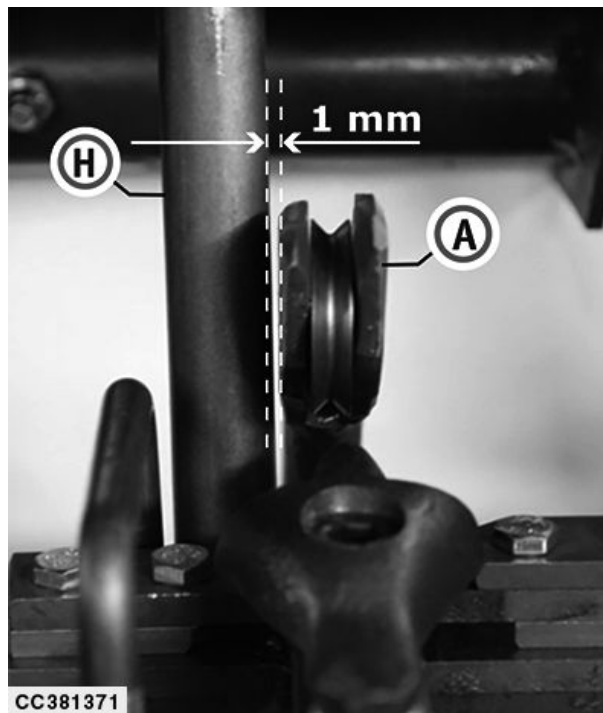
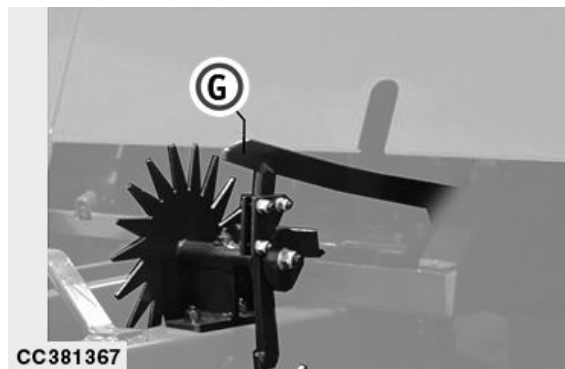
Для синхронизации иглы задайте правильное расстояние между валами и прижимной крышкой.

#### ПРАВИЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ИГЛ:

1. Отсоедините рычаг узловязателя (G) и проверните маховик рукой.
2. Подведите иглы (A) к валам (H) и убедитесь, что они находятся на 1 мм (3/64 дюйм.) друг от друга

A—Игла  
H—Вал

G—Рычаг узловязателя

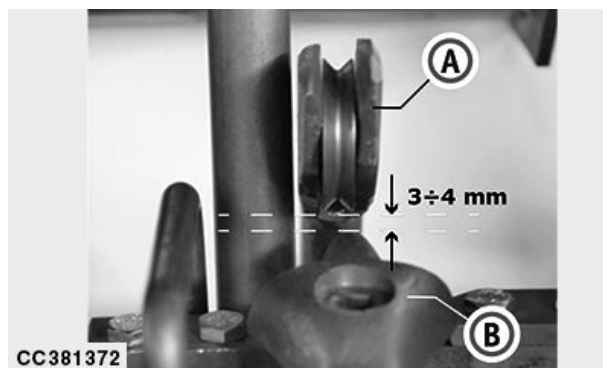


GA87848,00010DA -59-18JAN21-1/3

3. Внешняя кромка игольчатых шкивов (A) должна находиться на расстоянии 3—4 мм (1/8—5/32 дюйм.) от прижимной крышки (B), когда игла находится вблизи к прижимной крышке (B). Вы можете регулировать ее положение с помощью игольчатых болтов.

A—Игольный шкив

B—Прижимная крышка

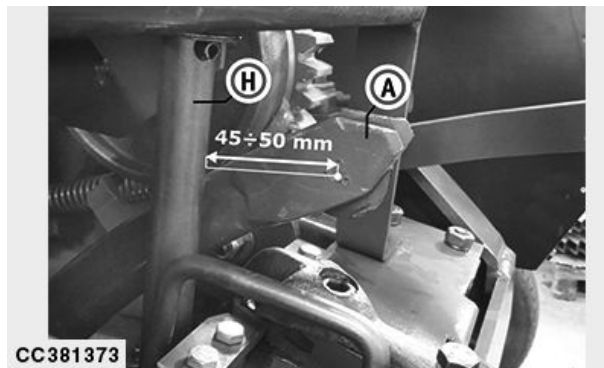


Продолжение на следующей стр.

GA87848,00010DA -59-18JAN21-2/3

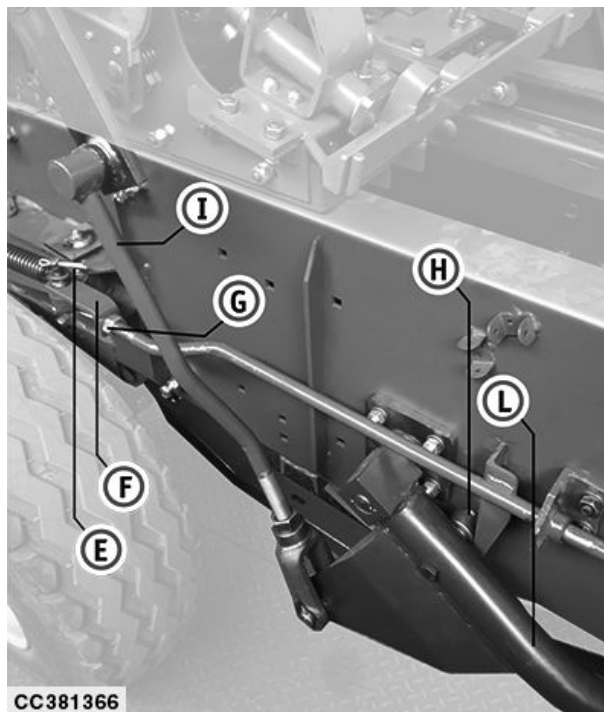
4. В конце хода иглы (A) середина шкива должна находиться на расстоянии в 45—50 мм (1-9/16—1-31/32 дюйм.) от наружной поверхности валов (H). Можно регулировать расстояние, используя вилы рулевой тяги (I).

A—Ход иглы	I— Рулевая тяга
E—Штифт опорного ролика	L— Рычаг иглы
F— Компонент	H—Поверхность/ролик
G—Стопорная гайка	



CC381373

CC381373—UN—18JUN19



CC381366

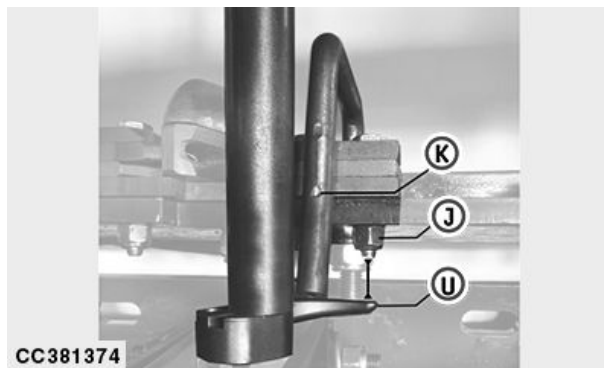
CC381366—UN—18JUN19

GA87848,00010DA -59-18JAN21-3/3

### Регулировка скручивателя (узловязатель проволоки)

Скручиватели (U) настроены должным образом, если в исходном положении их конец находится под втулкой (K), рядом с гайкой (J), которая находится выше.

K—Втулка узловязателя	U—Скручиватель
J— Гайка	



CC381374

CC381374—UN—18JUN19

Продолжение на следующей стр.

GA87848,0000C63 -59-12JUN19-1/3

Скручиватель должен работать только в том случае, если середина игольчатых шкивов (W) совпадает с серединой вала (H).

H—Вал

W—Игольный шкив



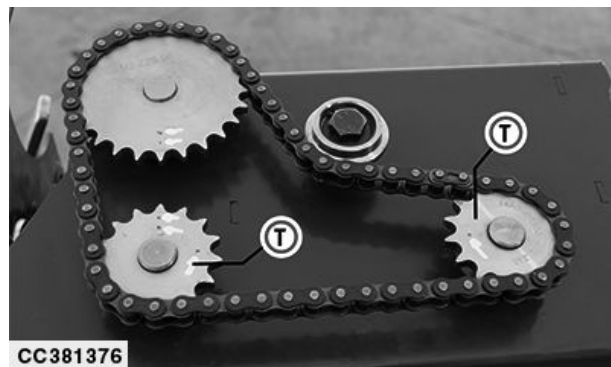
CC381375 —UN—18JUN19

GA87848.0000C63 -59-12JUN19-2/3

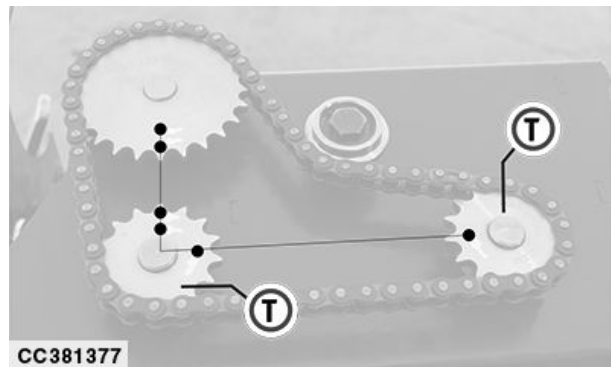
Если узлы ослаблены, это означает, что они могут развязаться под давлением продукта; переместите шестерню (T), выполнив один шаг по часовой стрелке, чтобы переместить начало работы скручивателя вперед. Положение для синхронизации шестерни

И наоборот, если узлы слишком затянуты, что означает, что их можно легко повредить, переместите шестерню (T) на один шаг против часовой стрелки, чтобы отодвинуть назад начало работы скручивателя.

T—Шестерня



CC381376 —UN—18JUN19



CC381377 —UN—18JUN19

Положение для синхронизации шестерни

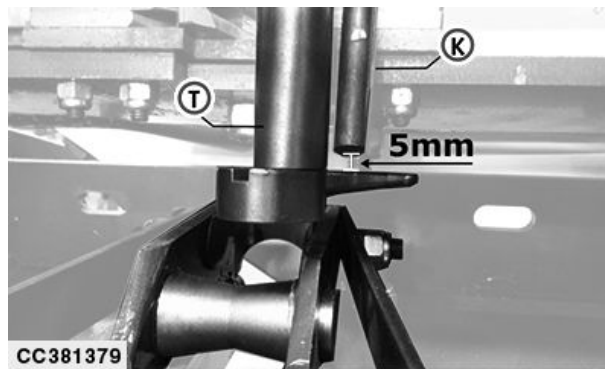
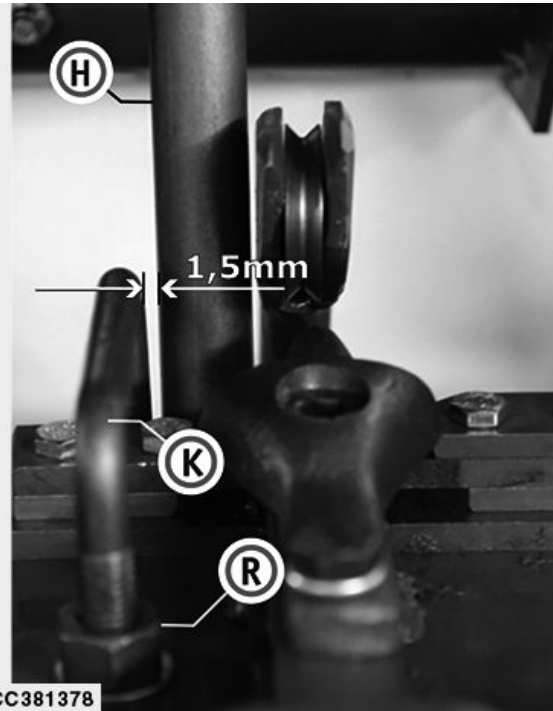
GA87848.0000C63 -59-12JUN19-3/3

### Регулировка штока узловязателя (узловязатель железного провода)

Шток узловязателя (К) правильно установлен, если он находится на расстоянии 1,5 мм (1/16 дюйм.) от вала (Н), а его нижний край находится на расстоянии 5 мм (3/16 дюйм.) от скручивателя.

Вы можете регулировать его с помощью соответствующей регулировочной (R) и стопорной гайки.

Н—Вал  
К—Шток узловязателя  
R—Гайка  
T—Вал



CC381378 —UN—18JUN19

CC381379 —UN—18JUN19

GA87848,0000C64 -59-12JUN19-1/1

### Регулировка зажимов для проволочного упора (узловязатель проволоки)

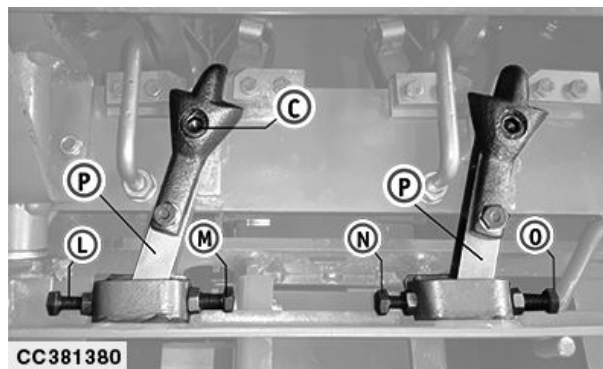
**ВАЖНО:** Не затягивайте болты (L), (M), (N) и (O) слишком сильно: Если сильно затянуть зажимы, может произойти обрыв проволоки, что может также привести к ряду повреждений в системе узловязателя и разрыву болта (C).

Если зажимы проволочного упора не могут удерживать проволоку во время работы, важно восстановить надлежащее давление.

Закручивайте поочередно по пол-оборота, согласно рекомендации:

- Болты (M) и (O) для коррекции обертывания справа.
- Болты (L) и (N) для коррекции обертывания слева.

Проверьте коррекцию после выполнения 2–3 кип.



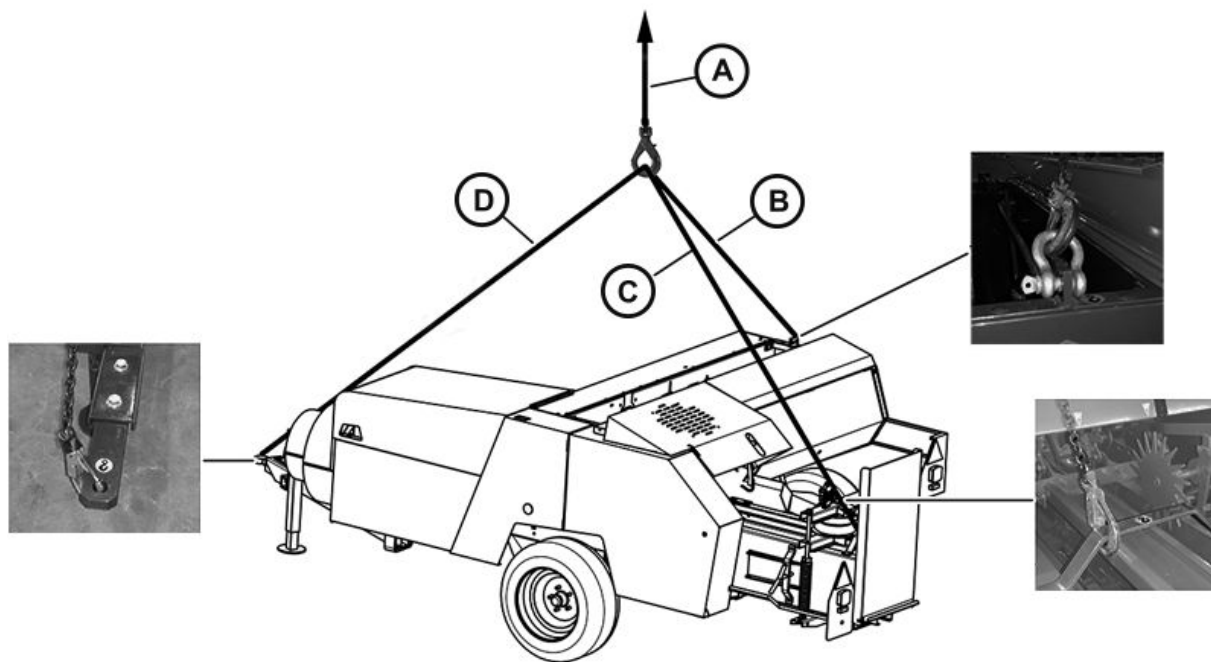
C—Болт  
L—Болт  
M—Болт

N—Болт  
O—Болт  
P—Зажимы

GA87848,0000C65 -59-18SEP19-1/1

CC381380—JUN—18JUN19

## Точки подвески пресс-подборщика



CC531262

A—2300 кг (5070 фунт)  
 B—S160: 1,65 м (5 фт 4-7/64 дюйм.), S180: 1,9 м (6 фт 2-5/64 дюйм.), S200: 2,15 м (7 фт 41/64 дюйм.)

C—S160: 2,45 м (8 фт 3/64 дюйм.), S180: 2,7 м (8 фт 10-1/32 дюйм.), S200: 2,61 м (8 фт 6-3/4 дюйм.)

D—S160: 3,15 м (10 фт 4 дюйм.), S180: 3,45 м (11 фт 3-5/64 дюйм.), S200: 3,97 м (13 фт 1/32 дюйм.)

**⚠ ОСТОРОЖНО:** Следите за тем, чтобы никто не находился вблизи подвешенного груза или вблизи подъемного крана.

Не используйте автопогрузчики.

Обратите внимание на соблюдение всех остальных правил безопасности и норм, действующих в стране, где вы находитесь.

Во избежание получения травм или повреждения оборудования соблюдайте все меры предосторожности при подъеме или перемещении машины.

Машина полностью собирается перед отправкой заказчику. Перед загрузкой/разгрузкой машины, определите точки подъема, используя знаки безопасности.

Обратите внимание на соблюдение всех мер предосторожности при выполнении операций по загрузке/разгрузке машины.

Для выполнения этих операций требуются высококвалифицированные специалисты (операторы, водители грузовиков, операторы тракторов и т. д.).

Прежде чем приступать к подъему, проверьте грузоподъемность подъемного устройства и состояние цепей и строп и сравните эти данные с данными, указанными на табличке данных машины, или в спецификации машины в разделе "Технические характеристики".

Перед подъемом снимите верхнюю крышку.

OUC007,00019BF -59-22MAR22-1/1

CC531262 —UN—21FEB22

# Хранение

## Подготовка пресс-подборщика к хранению

Все машины должны храниться в безопасном месте, если они не эксплуатируются в течение длительного периода времени. Это очень важно для того, чтобы уберечь машину от влияния погодных условий или других опасностей.

**ПЕРЕД ПОСТАНОВКОЙ НА ХРАНЕНИЕ ВЫПОЛНИТЕ СЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ:**

- Промойте все детали машины, особенно подборщик, снаружи и внутри и удалите все следы продукта. Затем все просушите
- Очистите цепи с помощью керосина и смажьте их маслом
- Нанесите полоску смазки на узловязатель
- Смажьте все механическое оборудование, штифты и другие детали машины, подверженные трению
- Проверьте состояние ножей плунжера
- Проверьте отсутствие возможных повреждений пружин подборщика и направляющих пальцев
- Отремонтируйте или замените любую деталь машины, которая кажется поврежденной
- Проверьте все детали машины
- Убедитесь, что все болты затянуты надлежащим образом
- Убедитесь в том, что знаки безопасности легко читаются и расположены в нужных местах
- Припаркуйте машину в безопасном месте на горизонтальной твердой площадке
- Обратите внимание на давление накачки шин и зафиксируйте машину, используя блоки так, чтобы резиновые колеса не касались земли
- Укройте машину брезентом

GA87848,0000C43 -59-26JUN19-1/1

## Постановка пресс-подборщика на хранение в конце сезона

Храните пресс-подборщик в сухом крытом месте. В случае хранения на открытом воздухе укройте машину водонепроницаемым полотнищем.

Вывесьте пресс-подборщик, сняв нагрузку с шин. НЕ выпускайте воздух из шин. При хранении машины на

открытом воздухе накройте шины для защиты их от солнечных лучей, смазки и масла.

Ослабьте натяжение ремня подборщика и ремня шнека (при наличии). Проверьте состояние и износ ремня. Проверьте шкивы на наличие неровностей, которые могут повредить ремень.

GA87848,00010C8 -59-14JAN21-1/1

## Подготовка пресс-подборщика к началу сезона

Соблюдайте все инструкции, приведенные здесь, при первом запуске загрузки машины, а также при запуске после длительного хранения.

**Перед началом работы выполните следующие проверки:**

- Опустите желоб вниз
- Удалите смазку с узловязателей для шпагата
- Снимите краску (при наличии) с тормозного диска (C).
- Удалите ржавчину с тормозного диска (C), особенно после длительного бездействия машины.
- Убедитесь, что все винты хорошо затянуты
- Проверьте, смазаны ли все детали машины
- Проверьте правильное давление в шинах
- Активируйте ВОМ, постепенно увеличьте обороты и для проверки дайте машине поработать некоторое время.

C—Тормозной диск



CC381363

CC381363 —UN—18JUN19

GA87848,00010F3 -59-22JAN21-1/1

## Технические характеристики

### Технические характеристики пресс-подборщика серии S160

#### Рулон

Вид в поперечном разрезе .....	37 x 47 см (1 фт 2-9/16 дюйм. x 1 фт 6-1/2 дюйм.)
Длина .....	0,40 — 1,30 м (1 фт 3-3/4 дюйм — 4 фт 3-3/16 дюйм.)

#### Подборщик

Ширина (внутри) .....	1,45 м (4 фт 9-1/16 дюйм.)
Ширина (на раструбе) .....	1,60 м (5 фт 3 дюйм.)
Количество зубьев .....	64
Количество зубчатых брусьев .....	5

#### Шнек (при наличии)

Диаметр .....	400 мм (1 фт 3-3/4 дюйм.)
Длина .....	730 мм (2 фт 4-3/4 дюйм.)

#### Поршень прессовальной камеры

Скорость .....	90 хода/мин
Ход поршня .....	750 мм (2 фт 5-1/2 дюйм.)

#### Маховик

Диаметр .....	550 мм (1 фт 9-21/32 дюйм.)
Масса .....	105 кг (231 фунт)

#### Трансмиссия

Рекомендуемая мощность трактора .....	не менее 29 кВт (39 л. с.) на BOM
Частота вращения BOM .....	540 об/мин
Аппаратное обеспечение .....	Метрические
Размер правой шины .....	7,00-12 (6 PR)
Размер левой шины .....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Типоразмер третьего колеса .....	5,00-8 (10 PR)
Копирующее колесо подборщика .....	4,80-8 (6 PR)

#### Прочее

Площадь загрузочного отверстия .....	1850 см <sup>2</sup> (287 дюйм. <sup>2</sup> )
Длина, в транспортном положении .....	4,87 м (15 фт 11-3/4 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика) .....	2,40 м (7 фт 10-1/2 дюйм.)
Ширина (с копирующим колесом подборщика) .....	2,48 м (8 фт 1-5/8 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика и бокового удлинителя) .....	2,35 м (7 фт 8-1/2 дюйм.)
Ширина (машина, оснащенная шнеком) .....	2,50 м (8 фт 1-1/2 дюйм.)
Высота (без крышки рычага) .....	1,56 м (5 фт 1-3/8 дюйм.)
Высота .....	1,91 м (6 фт 3-3/16 дюйм.)
Масса (машина, оснащенная сдвоенными вилами) .....	1420 кг (3130 фунт)

Продолжение на следующей странице

OUC007,00019C1 -59-22MAR22-1/2

## Технические характеристики

### Прочее

Масса (машина, оснащенная шнеком).....	1480 кг (3263 фнт)
Масса на буксировочной проушине (машина, оснащенная сдвоенными вилами) ..	210 кг (465 фнт)
Масса на буксировочной проушине (машина, оснащенная шнеком).....	220 кг (485 фнт)

### Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения).....	85 дБ (А)
---	-----------

OUC007,00019C1 -59-22MAR22-2/2

## Спецификация пресс-подборщика серии S180

### Рулон

Вид в поперечном разрезе .....	37 x 47 см (1 фт 2-9/16 дюйм. x 1 фт 6-1/2 дюйм.)
Длина .....	0,40 — 1,30 м (1 фт 3-3/4 дюйм — 4 фт 3-3/16 дюйм.)

### Подборщик

Ширина (внутри) .....	1,62 м (5 фт 3-3/4 дюйм.)
Ширина (на раструбе) .....	1,80 м (5 фт 10-7/8 дюйм.)
Количество зубьев .....	90
Количество зубчатых брусьев .....	5

### Шнек (при наличии)

Диаметр .....	400 мм (1 фт 3-3/4 дюйм.)
Длина .....	900 мм (2 фт 11-1/2 дюйм.)

### Поршень прессовальной камеры

Скорость .....	90 хода/мин
Ход поршня .....	750 мм (2 фт 5-1/2 дюйм.)

### Маховик

Диаметр .....	550 мм (1 фт 9-21/32 дюйм.)
Масса .....	105 кг (231 фунт)

### Трансмиссия

Рекомендуемая мощность трактора .....	не менее 37 кВт (50 л. с.) на ВОМ
Частота вращения ВОМ .....	540 об/мин
Аппаратное обеспечение .....	Метрические
Размер правой шины .....	10,00/80-12 (8 PR)
Размер левой шины .....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Типоразмер третьего колеса .....	5,00-8 (10 PR)
Копирующее колесо подборщика .....	4,80-8 (6 PR)

### Прочее

Площадь загрузочного отверстия .....	1850 см <sup>2</sup> (287 дюйм. <sup>2</sup> )
Длина, в транспортном положении .....	4,87 м (15 фт 11-3/4 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика) .....	2,57 м (8 фт 5-1/4 дюйм.)
Ширина (с копирующим колесом подборщика) .....	2,65 м (8 фт 8-3/8 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика и бокового удлинителя) .....	2,52 м (8 фт 3-1/4 дюйм.)
Ширина (машина, оснащенная шнеком) .....	2,7 м (8 фт 10-1/4 дюйм.)
Высота (без крышки рычага) .....	1,56 м (5 фт 1-3/8 дюйм.)
Высота .....	1,91 м (6 фт 3-3/16 дюйм.)
Масса (машина, оснащенная сдвоенными вилами) .....	1520 кг (3350 фунт)

Продолжение на следующей стр.

OUC007,00019C2 -59-22MAR22-1/2

## Технические характеристики

### Прочее

Масса (машина, оснащенная шнеком).....	1590 кг (3505 фнт)
Масса на буксировочной проушине (машина, оснащенная сдвоенными вилами) ..	250 кг (550 фнт)
Масса на буксировочной проушине (машина, оснащенная шнеком).....	260 кг (570 фнт)

### Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения).....	85 дБ (А)
---	-----------

OUC007,00019C2 -59-22MAR22-2/2

## Спецификация пресс-подборщика серии S200

### Рулон

Вид в поперечном разрезе .....	37 x 47 см (1 фт 2-9/16 дюйм. x 1 фт 6-1/2 дюйм.)
Длина .....	0,40 — 1,30 м (1 фт 3-3/4 дюйм — 4 фт 3-3/16 дюйм.)

### Подборщик

Ширина (внутри) .....	1,90 м (6 фт 2-51/64 дюйм.)
Ширина (на раструбе) .....	2,05 м (6 фт 8-45/64 дюйм.)
Количество зубьев .....	110
Количество зубчатых брусьев .....	5

### Шнек

Диаметр .....	400 мм (1 фт 3-3/4 дюйм.)
Длина .....	1180 мм (3 фт 10-29/64 дюйм.)

### Поршень прессовальной камеры

Скорость .....	90 хода/мин
Ход поршня .....	750 мм (2 фт 5-1/2 дюйм.)

### Маховик

Диаметр .....	550 мм (1 фт 9-21/32 дюйм.)
Масса .....	105 кг (231 фунт)

### Трансмиссия

Рекомендуемая мощность трактора .....	не менее 44 кВт (59 л. с.) на ВОМ
Частота вращения ВОМ .....	540 об/мин
Аппаратное обеспечение .....	Метрические
Размер правой шины .....	10,00/80-12 (8 PR)
Размер левой шины .....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Типоразмер третьего колеса .....	5,00-8 (10 PR)
Копирующее колесо подборщика .....	15 x 6,00-6 (6 PR)

### Прочее

Площадь загрузочного отверстия .....	1850 см <sup>2</sup> (287 дюйм. <sup>2</sup> )
Длина, в транспортном положении .....	4,87 м (15 фт 11-3/4 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика) .....	2,86 м (9 фт 4-19/32 дюйм.)
Ширина (с копирующим колесом подборщика) .....	3,12 м (10 фт 2-53/64 дюйм.)
Ширина (без копирующего колеса подборщика и бокового удлинителя) .....	2,81 м (9 фт 2-5/8 дюйм.)
Ширина .....	2,98 м (9 фт 9-21/64 дюйм.)
Высота (без крышки рычага) .....	1,56 м (5 фт 1-3/8 дюйм.)
Высота .....	1,91 м (6 фт 3-3/16 дюйм.)

Продолжение на следующей стр.

OUC007,00019CF -59-22MAR22-1/2

## Технические характеристики

### Прочее

Масса ..... 1770 кг (3900 фунт)

Масса машины на буксировочной проушине ..... 260 кг (570 фунт)

### Уровень шума

Макс. уровень шума согласно EN1553; по методике замеров в соответствии с нормой ISO3744 (средние значения)..... 85 дБ (А)

OUC007,00019CF -59-22MAR22-2/2

**Декларация соответствия нормам ЕС  
Тюковые пресс-подборщики S160 и S180**

**Deere & Company**  
г. Молин, штат Иллинойс, США

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

**Тип машины:** Тюковый пресс-подборщик

**Модели:** S160 и S180

**Начиная с серийных номеров:** 1XGS160NAKA012465–  
1XGS180NAKA012465–

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация
Директива по электромагнитной совместимости	2014/30/EC	

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 3767–2                      ISO 4254–1                      ISO 4254–11                      ISO 11684

ФИО и адрес лица в Европейском сообществе, уполномоченного для составления комплекта технической документации:

Бригитт Бирк (Brigitte Birk)  
John Deere GmbH and Co. KG  
Mannheim Regional Center  
John-Deere-Strasse 70  
D-68163 Mannheim, Germany

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



**Место составления декларации:** Arc-lès-Gray, France

**Имя:** Matt SCOTT

**Дата составления декларации:** 17 мая 2019 г.

**Должность:** Менеджер по проектированию продукции

CC384597 —UN—01OCT19

CC03745,000132F -59-17MAY19-1/1

**Декларация соответствия нормам ЕС  
Тюковые пресс-подборщики S160 и S180**

**Deere & Company**  
г. Молин, штат Иллинойс, США

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

**Тип машины:** Тюковый пресс-подборщик

**Модели:** S160 и S180

**Начиная с серийных номеров:** 1XGS160NALM012963–  
1XGS180NALM012963–

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация
Директива по электромагнитной совместимости	2014/30/EC	

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 3767–2

ISO 4254–1

ISO 4254–11

ISO 11684

Сторона в Европейском сообществе, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG  
Техническая поддержка клиентов  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Германия  
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



**Место составления декларации:** Arc-lès-Gray, France

**Имя:** Matt SCOTT

**Дата составления декларации:** 1 августа 2020 г.

**Должность:** Главный инженер

CC03745,000132A -59-01AUG20-1/1

CC384697—UN—01OCT19

**Декларация соответствия нормам ЕС  
Тюковые пресс-подборщики S160, S180 и  
S200**

**Deere & Company**  
г. Молин, штат Иллинойс, США

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

**Тип машины:** Тюковый пресс-подборщик

**Модели:** S160, S180 и S200

**Начиная с серийных номеров:** 1XGS160NALM012963–  
1XGS180NALM012963–  
1XGS200NAMN013314–

соответствует всем положениям и основным требованиям следующих директив:

ДИРЕКТИВА	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Директива по машиностроению	2006/42/EC	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 3767–2                      ISO 4254–1                      ISO 4254–11                      ISO 11684

Сторона в Европейском сообществе, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG  
Техническая поддержка клиентов  
Implexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Германия  
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



**Место составления декларации:** Arc-lès-Gray, France

**Имя:** Matt SCOTT

**Дата составления декларации:** 1 марта 2022 г.

**Должность:** Engineering Manager

OUCC005,0001CA9 -59-01MAR22-1/1

CC384597 —UN—01OCT19

**Декларация соответствия нормам  
Великобритании Тьюковые  
пресс-подборщики S160, S180 и S200**

**Deere & Company**  
г. Молин, штат Иллинойс, США

Лицо, подписавшее данный сертификат, заявляет, что:

**Тип машины:** Тьюковый пресс-подборщик

**Модели:** S160, S180 и S200

**Начиная с серийных номеров:** 1XGS160NALM012963–  
1XGS180NALM012963–  
1XGS200NAMN013314–

соответствует всем положениям и основным требованиям перечисленных ниже регламентов Великобритании:

РЕГЛАМЕНТ	НОМЕР	МЕТОД СЕРТИФИКАЦИИ
Правила поставки техники (техника безопасности) — 2008 г.	Законодательный акт 2008/1597	Добровольная сертификация

Данное изделие отвечает требованиям следующих стандартов и/или других нормативных документов:

ISO 3767–2

ISO 4254–1

ISO 4254–11

ISO 11684

Сторона, уполномоченная для составления комплекта технической документации:

John Deere Ltd  
Harby Road  
Лангар  
Nottinghamshire  
NG13 9HT  
Великобритания  
EUConformity@JohnDeere.com

Всю ответственность за сведения, указанные в данной декларации соответствия, несет производитель.



**Место составления декларации:** Arc-lès-Gray, France

**Имя:** Matt SCOTT

**Дата составления декларации:** 1 марта 2022 г.

**Должность:** Engineering Manager

**Производственное подразделение:** John Deere, Арк-ле-Гре (Франция)

OUCC005,0001CAD -59-01MAR22-1/1

CC532886—UN—24FEB22

## Евразийский Экономический Союз

Эта информация относится только к продукции со знаком соответствия ЕАС государств-членов Евразийского Экономического Союза.

### Производитель:

Deere & Company, г. Молин, штат Иллинойс, США.

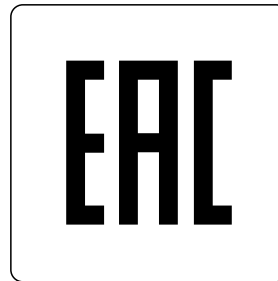
### Название уполномоченного представительства в Евразийском Экономическом Союзе:

Общество с ограниченной ответственностью "Джон Дир Русь" (John Deere Rus, LLC)

### Адрес уполномоченного представителя:

142050, Россия, Московская область, Домодедовский район, г. Домодедово, микрорайон Белые столбы, владение Склады 104, стр. 2

За технической поддержкой обращайтесь к дилеру.



Знак ЕАС

Дата изготовления указана на изделии, на табличке с серийным номером или рядом с ней.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -59-27APR16-1/1

## Серийные номера

### Табличка с серийным номером

Серийный номер, идентифицирующий пресс-подборщик, выштампован на заводской регистрационной табличке.

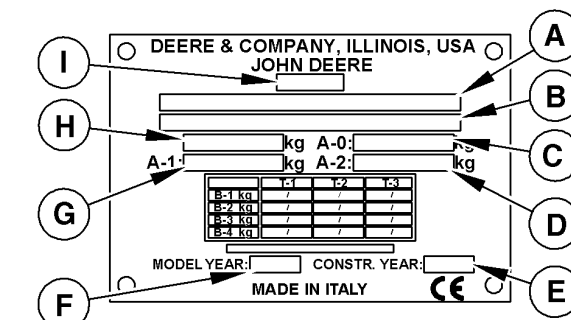
При заказе запасных частей или принадлежностей пресс-подборщика следует указывать приведенные на табличке цифробуквенные обозначения.

Чтобы эти серийные номера были под рукой, впишите их в соответствующую таблицу под каждой иллюстрацией.

OUCC006.000169A -59-29JUN10-1/1

### Описание таблички с серийным номером

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>A</b>—Номер сертификата изделия ЕС</p> <p><b>B</b>—Идентификационный номер</p> <p><b>C</b>—Вертикальная нагрузка (S) на точку сцепки</p> <p><b>D</b>—Технически допустимая максимальная масса для моста 2</p> <p><b>E</b>—Год выпуска</p> | <p><b>F</b>—Модельный год</p> <p><b>G</b>—Технически допустимая максимальная масса для моста 1</p> <p><b>H</b>—Технически допустимая максимальная масса груженого транспортного средства</p> <p><b>I</b>—Категория машины в европейском исполнении</p> |
|---|--|

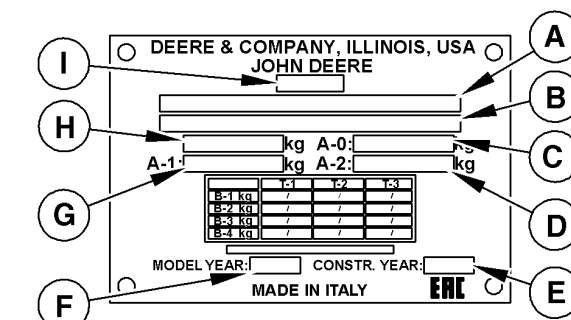


СС382097

Табличка с идентификационным номером транспортного средства (европейское исполнение)

GA87848.0000CCA -59-16SEP19-1/2

- |  |   |
|--|---|
| <p><b>A</b>—Тип ЕАС</p> <p><b>B</b>—Идентификационный номер</p> <p><b>C</b>—Вертикальная нагрузка (S) на точку сцепки</p> <p><b>D</b>—Технически допустимая максимальная масса для моста 2</p> <p><b>E</b>—Месяц и год строительства (мм/гггг)</p> | <p><b>F</b>—Модельный год</p> <p><b>G</b>—Технически допустимая максимальная масса для моста 1</p> <p><b>H</b>—Технически допустимая максимальная масса груженого транспортного средства</p> <p><b>I</b>—Категория машины ЕАС</p> |
|--|---|



СС382098

Табличка с идентификационным номером транспортного средства (европейское исполнение)

GA87848.0000CCA -59-16SEP19-2/2

### Запись серийного номера машины

Табличка с серийным номером находится на правой стороне передней рамы.

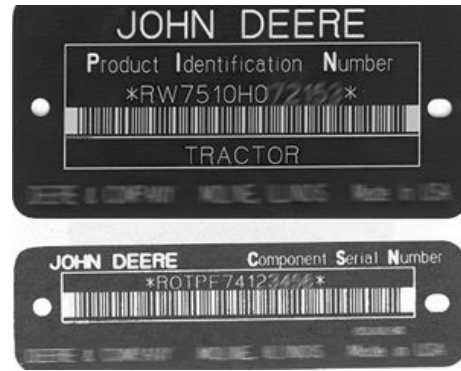
Запишите серийный номер в предусмотренном ниже месте.

Серийный номер											
*											*

GA87848.0000CCB -59-28JUN19-1/1

### Храните доказательства прав собственности

1. Храните в надежном месте актуальные списки серийных (идентификационных) номеров всех машин.
2. Регулярно проверяйте наличие идентификационных табличек. В случае отсутствия закажите дубликаты табличек и установите их.
3. Дополнительно можно предпринять следующие шаги:
  - Используйте собственную систему нумерации для вашего парка машин.
  - Сделайте цветные фотографии машин с разных ракурсов.

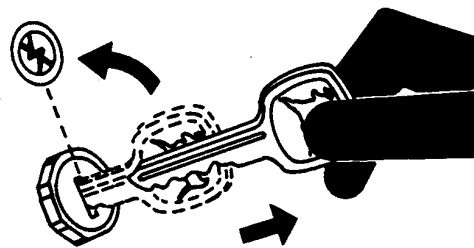


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -59-21NOV14-1/1

### Обеспечить безопасное хранение машины

1. Устанавливайте устройства, затрудняющие вандализм.
2. Если машина стоит на хранении:
  - Опустить рабочее оборудование на землю
  - Поставьте колеса в самое широкое положение, затрудняя погрузку в транспорт
  - Снять все ключи и батареи
3. При парковке в помещении ставьте крупногабаритное оборудование перед выходом и запирайте ангар для хранения.
4. При парковке под открытым небом ставить машину в хорошо освещенном, огороженном месте.
5. Следить за подозрительными действиями и сообщать любую кражу немедленно органам правопорядка.



6. Сообщать обслуживающему вашу организацию дилеру компании Джон Дир о любых потерях.

TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -59-18NOV03-1/1

## Доступная документация John Deere по обслуживанию

### Техническая информация

Техническую информацию можно приобрести в компании John Deere. Публикации доступны в печатном виде и на компакт-дисках.

Заказы можно разместить одним из следующих способов:

- Магазин технической информации John Deere:  
**[www.JohnDeere.com/TechInfoStore](http://www.JohnDeere.com/TechInfoStore)**
- Call 1-800-522-7448
- Обратитесь к дилеру John Deere

Имеющаяся информация включает в себя:

**КАТАЛОГИ ЗАПЧАСТЕЙ**, в которых описаны имеющиеся в наличии запчасти для вашей машины с подробными иллюстрациями для определения



TS189 —UN—17JAN89

требуемых деталей. Они также могут быть полезны при монтаже или демонтаже.

DX,SERVLIT -59-07DEC16-1/4

**РУКОВОДСТВА ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ** содержат сведения по технике безопасности, эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -59-07DEC16-2/4

**ТЕХНИЧЕСКОЕ РУКОВОДСТВО** содержит сведения по техобслуживанию вашей машины. Оно включает технические данные, иллюстрированный процесс монтажа и демонтажа, гидро- и электросхемы. По некоторым машинам имеются отдельные инструкции по устранению неисправностей и диагностическая информация. Некоторые компоненты, такие как двигатели, снабжены отдельными техническими руководствами.



TS224 —UN—17JAN89

Продолжение на следующей стр.

DX,SERVLIT -59-07DEC16-3/4

ПРОГРАММА ОБУЧЕНИЯ состоит из пяти серий книг, в которых подробно изложены основные сведения без привязки к конкретному изготовителю:

- Книги сельскохозяйственной серии описывают технологию земледелия и скотоводства.
- В книгах серии по управлению фермерским хозяйством рассматриваются проблемные ситуации из реальной жизни и предлагаются практические решения в сферах маркетинга, финансов, выбора оборудования и соответствия стандартам.
- В руководствах по основам обслуживания приводятся инструкции по техобслуживанию и ремонту внедорожного оборудования.
- Основные сведения в руководствах по эксплуатации машин предназначены для объяснения производительности и регулировок машин, методов улучшения эксплуатационных характеристик и методов исключения ненужных полевых работ.



- В руководствах по эксплуатации малогабаритной техники описаны инструкции по ремонту и эксплуатации оборудования мощностью до 40 л.с.

DX,SERVLIT -59-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97



	Стр.		Стр.
<b>М</b>			
Масло		Подготовка пресс-подборщика	
Редуктор.....	45-4	Накачка шин .....	20-4
Места хранения		Проверка момента затяжки колесных гаек .....	20-5
Подготовка к началу сезона .....	60-1	Подготовка пресс-подборщика к хранению .....	60-1
<b>Н</b>			
Навесное оборудование		Размер валков .....	35-2
Обнаружение .....	40-1	Подготовка трактора	
Накачка шин .....	20-4	Выбор частоты вращения ВОМ трактора.....	15-1
Ножи плунжера		Регулировка тяговой штанги .....	15-1
Регулировка .....	55-16	Подсоединение	
<b>О</b>			
Обнаружение навесного оборудования .....	40-1	Вентилятор .....	25-5
Общие виды .....	00-1	Гидравлическая система .....	25-5
Оригинальные запчасти производства		Жгут проводов видеокамеры .....	25-7
John Deere .....	55-4	Пневматическое устройство	
Отрегулируйте настройки синхронизации		регулировки плотности .....	25-6
Синхронизация иглы .....	55-10	Подсоединение пресс-подборщика к трактору ...	25-1
Отсоединение		Телескопическая карданная передача к	
Отсоединение пресс-подборщика от трактора ...	27-1	валу отбора мощности трактора .....	25-3
Пресс-подборщика от трактора .....	27-1	Подсоедините	
Очистка		Пресс-подборщик к трактору .....	25-1
Предупреждающее уведомление создано .....	35-1	Пожар	
Фильтр пневматического устройства		Предотвращение	
регулировки плотности .....	45-5	Очистка машины.....	35-1
<b>П</b>			
Период обкатки		Профилактика	
Момент затяжки колесных гаек .....	32-1	Универсальность .....	05-8
Обкатка пресс-подборщика .....	32-1	Поиск неисправностей	
Приводной ремень подборщика .....	32-1	Затрудненная работа узловязателя .....	50-5
Приводной ремень шнека .....	32-2	Подборщик .....	50-16
Плотность тюка		Предохранительные болты .....	50-3
Регулировка .....	35-11, 35-12	Система трансмиссии .....	50-15
Пневматическое устройство регулировки		Узловязатель железного провода .....	50-14
плотности		Форма рулона .....	50-1
Подсоединение .....	25-6	Шпагатный узловязатель .....	50-12
Подающие вилы (машины, оснащенные		Положение иглы	
сдвоенными вилами)		Узловязатель железного провода	
Регулировка .....	35-13	Регулировка .....	55-21
Подающие вилы (машины, оснащенные		Положение иглы (узловязатель для	
шнеком)		шпагата)	
Регулировка .....	35-15	Проверка .....	55-19
Подбор и прессование в ночное время		Положение направляющего рычага	
Эксплуатация .....	35-3	(шпагатный узловязатель)	
Подбор и прессование на склонах		Регулировка .....	55-20
Эксплуатация .....	35-3	Посадочные места для	
Подборщик		предохранительного болта на	
Натяжение ремня шнека .....	32-1, 32-2	узловязателя	
<b>Продолжение на следующей стр.</b>			

	Стр.		Стр.
Предохранительный болт маховика		Синхронизация гидравлического	
Замена .....	35-5	устройства складывания дышла .....	55-5
Предохранительный болт на		Синхронизация машины .....	55-6
узловязателе		Синхронизация подающихвил .....	55-7
Замена .....	35-6	Скручиватель	
Предупреждающие надписи, разъяснение		Узловязатель железного провода .....	55-22
значений .....	05-2	Тормоз узловязателя .....	55-13
Пресс-подборщик		Тяговая штанга .....	15-1
Отсоединение от трактора .....	27-1	Узловязатель (узловязатель для шпагата).....	55-17
Подсоединение к трактору .....	25-1	Шток узловязателя	
Проверка		Узловязатель железного провода .....	55-24
Болт коленчатого вала плунжера .....	45-5, 45-15	Регулировка синхронизации машины	
Болты рамы дышла и сцепки .....	45-15	Положение плунжера для синхронизации .....	55-6
Болты тяговой штанги .....	45-17	Редуктор	
Втулки предохранительного болта маховика.....	45-17	Масло .....	45-4
Гидравлическая система .....	45-15	Редукторное масло	
Защита телескопической карданной передачи ..	45-6	Масло, редукторное .....	45-3
Момент затяжки колесных гаек .....	45-15, 45-17		
Отверстия иглы .....	45-6	<b>С</b>	
Подборщик .....	45-6, 45-14	Семиклеммное гнездо прицепа .....	25-5
Положение иглы (узловязатель для шпагата) ..	55-19	Серийные номера	
Прессовальная камера .....	45-6	Идентификационный номер изделия .....	70-1
Телескопическая карданная передача .....	45-15	Описание таблички .....	70-1
Узловязатель .....	45-6	Серийный номер	
Уровень масла в картере коробки передач.....	45-16	Пластина .....	70-1
Шины .....	45-15	Синхронизация машины	
Проверьте и замените		Регулировка .....	55-6
Втулки предохранительных болтов .....	45-17	Синхронизация подающихвил	
Ножи .....	45-17	Регулировка .....	55-7
Цепи .....	45-17	Скручиватель	
Провод		Узловязатель железного провода	
Установка .....	20-3	Регулировка .....	55-22
<b>Р</b>		Слив и повторное заполнение	
Регулировка		Масло для картеров коробок передач.....	45-18
Высота подборщика .....	35-8	Смазка	
Длина тюка .....	35-10	Кулачок подборщика .....	45-8
Зажимы для проволочного упора		Пальцы подборщика .....	45-12
Узловязатель железного провода.....	55-25	Соединительная тяга переднихвил .....	45-10
Запорный брус.....	55-15	Цепи .....	45-16
Крутящий момент муфты маховика.....	55-6	Смазка и техническое обслуживание	
Лоток прессовальной камеры .....	35-10	Предотвращение возгорания .....	45-6
Ножи плунжера .....	55-16	Смазка и техобслуживание	
Отрегулируйте настройки		Соблюдение интервалов техобслуживания.....	45-1
синхронизации		Смазочные материалы, безопасность .....	45-4
Синхронизация иглы .....	55-10	Смазочный материал	
Плотность тюка .....	35-11, 35-12	Смеси .....	45-5
Подающие вилы (машины, оснащенные		Смеси смазочных материалов.....	45-5
сдвоенными вилами).....	35-13	Спецификации	
Подающие вилы (машины, оснащенные		Пресс-подборщик S160.....	65-1
шнеком) .....	35-15	Пресс-подборщик S180.....	65-3
Положение иглы		Пресс-подборщик S200.....	65-5
Узловязатель железного провода.....	55-21	Ставьте пресс-подборщик на хранение в	
Положение направляющего рычага		конце сезона.....	60-1
(шпагатный узловязатель).....	55-20		
Регулировка синхронизации машины			
Положение плунжера для синхронизации.....	55-6		

Продолжение на следующей стр.

	Стр.		Стр.
		<b>Т</b>	
Таблицы моментов затяжки		Хранение смазочных материалов	
Метрическая .....	55-1	Хранение, смазочные материалы.....	45-5
Телескопическая карданная передача		<b>Ч</b>	
Подсоединение .....	25-3	Частота вращения ВОМ	
Техника безопасности		Выбор .....	15-1
Безопасное техобслуживание, практика .....	05-10	Через каждые 100 часов	
Вращающиеся карданные передачи, не		Проверка уровня масла в картере	
приближайтесь .....	05-4	коробки передач .....	45-16
Шины, безопасное обслуживание.....	05-7	Через каждые 125 моточасов	
Техника безопасности, опасность		Смажьте цепи .....	45-16
выброса жидкостей под высоким		Через каждые 150 моточасов:	
давлением		Проверьте и замените цепи.....	45-17
Опасность выброса жидкостей под		Через каждые 150 часов	
высоким давлением .....	05-11	Проверьте и замените втулки	
Техническое обслуживание		предохранительных болтов .....	45-17
Перед выполнением работ по		Проверьте и замените ножи .....	45-17
техобслуживанию .....	55-2, 55-3	Через каждые 20 часов	
Предотвращение возгорания .....	55-3	Проверьте подборщик.....	45-14
Тормоз узловязателя		Через каждые 25 часов	
Регулировка .....	55-13	Смажьте телескопическую карданную	
Точки подвески .....	55-26	передачу.....	45-15
Трактор		Через каждые 50 часов	
Тяговая штанга .....	15-1	Проверка гидравлической системы .....	45-15
Транспортировка		Проверка момента затяжки колесных гаек .....	45-15
Буксировка пресс-подборщика по		Проверка шин .....	45-15
дорогам общего пользования.....	30-1	Проверьте болт коленчатого вала плунжера .....	45-15
Положение дышла .....	25-2	Проверьте болты рамы дышла и сцепки .....	45-15
Транспортировка пресс-подборщика .....	30-3	Через каждые 8 моточасов	
Тяговая штанга		Смазка опоры диска в форме звезды .....	45-9
Регулировка .....	15-1	Смазка опоры рычага иглы .....	45-8
<b>У</b>		Смазка роликов узловязателя.....	45-7
Узловязатель		Смазка ступицы маховика .....	45-10
Неисправности .....	50-5	Смазка трансмиссии шнека.....	45-13
Узловязатель (узловязатель для шпагата)		Смазка шнека .....	45-14
Регулировка .....	55-17	Через каждые 8 часов	
Узловязатель железного провода		Проверьте защиту телескопической	
Отрегулируйте зажимы для		карданной передачи.....	45-6
проволочного упора .....	55-25	Проверьте отверстия иглы .....	45-6
Отрегулируйте положение иглы.....	55-21	Проверьте подборщик.....	45-6
Отрегулируйте скручиватель.....	55-22	Проверьте прессовальную камеру .....	45-6
Отрегулируйте шток узловязателя .....	55-24	Проверьте узловязатель.....	45-6
Универсальная смазка для сверхвысокого		Смажьте головку штока .....	45-11
давления (EP).....	45-2	Смажьте запорную планку.....	45-8
Установка		Смажьте опору вала.....	45-12
Провод .....	20-3	Смажьте передние вилы.....	45-9
Шпагат .....	20-2	Смажьте соединительную тягу	
<b>Х</b>		переднихвил .....	45-10
Хранение		Смажьте узловязатели.....	45-7
Подготовка пресс-подборщика.....	60-1	Смажьте узловязатель.....	45-11
		Смажьте шестерню узловязателя.....	45-11
		Смажьте шток домкрата .....	45-9
		<b>Ш</b>	
		Шины, безопасное обслуживание .....	05-7
Продолжение на следующей стр.			

Стр.

Шнек	
Консистентная смазка .....	45-13, 45-14
Шпагат	
Установка .....	20-2
Шпагатный узловязатель	
Регулировка .....	55-17
Шток узловязателя	
Узловязатель железного провода	
Регулировка .....	55-24

**Э**

Эксплуатация	
Эксплуатация пресс-подборщика в ночное время .....	35-3
Эксплуатация пресс-подборщика на склонах .....	35-3
Эксплуатация пресс-подборщика	
Размер валков .....	35-2



## Сервисная служба John Deere позволяет Вам не останавливать свою работу

### Запчасти от фирмы Джон Дир

Мы помогаем сократить простои, срочно доставляя Вам на место запчасти производства компании Джон Дир.

Для того, чтобы на шаг опережать появляющиеся у вас потребности, мы содержим широкую номенклатуру запасных частей.



JN90-171  
TSTS100 — UN — 23AUG88

### Нужный инструмент

Прецизионный инструмент и испытательное оборудование позволяют сотрудникам наших сервисных служб быстро и точно выявлять и устранять неисправности.. Это сберегает Вам время и деньги.



JN90-171  
TSTS101 — UN — 23AUG88

### Высококвалифицированный технический персонал

Для сотрудников сервисных служб компании Джон Дир учеба не прекращается никогда.

Регулярно проводятся курсы повышения квалификации, на которых наши сотрудники совершенствуют знания Вашего оборудования и навыки технического обслуживания его.

Каков же результат?

На наш опыт вы можете положиться!



JN90-171  
TSTS102 — UN — 23AUG88

### Сервис без задержки

Наша цель - обеспечить наш быстрый и эффективный сервис где и когда Вам надо.

Мы можем проводить ремонт - в зависимости от обстоятельств - как на наших площадках, так и непосредственно у вас: Обращайтесь к нам, положитесь на нас.

**ДОСТОИНСТВА СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ JOHN DEERE:**  
Когда нужна наша помощь, мы оказываемся рядом.



JN90-171  
TSTS103 — UN — 23AUG88

*Сервисная служба John Deere позволяет Вам не останавливать свою работу*

*Сервисная служба John Deere позволяет Вам не останавливать свою работу*

